
JARDIN DE FLORE

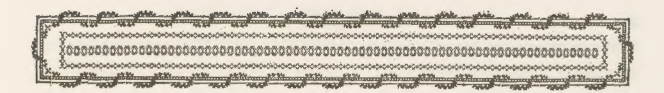
JARDIN DE FLORE

ACHEVÉ D'IMPRIMER LE 2 MAI 1979, L'ART DU POTIER DE TERRE DE DUHAMEL DU MONCEAU EST LE VINGT-DEUXIÈME OUVRAGE PUBLIÉ PAR LE JARDIN DE FLORE. CETTE SUITE RÉALISÉE D'APRÈS L'ÉDITION ORIGINALE PARUE CHEZ L. F. DELATOUR EN 1773 RÉUNIT DIX-SEPT GRAVURES ET QUATRE-VINGT-CINQ PAGES DE TEXTE. L'ENSEMBLE DONT LA RÉIMPRESSION A ÉTÉ CONFIÉE AUX ATELIERS DU JARDIN DE FLORE A PARIS A ÉTÉ TIRÉ A QUATRE CENT CINQUANTE EXEMPLAIRES NUMÉROTÉS, DONT CINQUANTE SUR UN PAPIER CHIFFON RICHARD DE BAS, FABRIQUÉ A LA MAIN ET QUATRE CENTS EXEMPLAIRES SUR VÉLIN DE LANA. EXEMPLAIRE N° 64

L'ART
DU
POTIER DE TERRE.

Par M. Duhamel du Monceau, de l'Académie Royale des Sciences.

M. DCC. LXXIII.



L'ART DU POTIER DE TERRE.

Par M. DUHAMEL DU MONCEAU, *de l'Académie Royale des Sciences.*

INTRODUCTION.

L'ART du Potier de terre consiste à faire de la vaisselle & d'autres ouvrages avec de l'argille qu'on imbibe d'eau pour l'attendrir, qu'on pétrit, à laquelle on donne différentes formes, & qu'on fait cuire ensuite pour lui donner de la solidité. Suivant cette définition, le Faiseur de Pipes, le Faïancier, & même ceux qui font de la Porcelaine, sont des Potiers de terre, mais qui font des ouvrages beaucoup plus parfaits que ceux dont nous allons parler. Ainsi on entend par *Potiers de terre*, les Ouvriers qui font des ouvrages communs, & qui, pour cette raison, peuvent être donnés à bon marché.

L'argille, qu'on nomme aussi *terre glaise* (*), faisant la base des terres qu'emploient les Potiers, il est à propos de commencer par rapporter les caracteres qui lui sont particuliers, & qui la distinguent des autres sortes de terres; pour cela je vais la considérer dans son état de pureté, quoiqu'il soit bien difficile, & peut-être impossible de l'avoir sans être alliée avec différentes substances étrangeres, qui, changeant sa nature, tantôt la rendent plus propre à faire des ouvrages de Poterie, & quelquefois obligent les Potiers à faire des travaux considérables pour rapprocher l'argille de son état de pureté, sans quoi elle leur seroit entiérement inutile.

L'argille pure est formée de parties très-fines qui adherent assez fortement les

(*) Quelques-uns nomment *argille*, une terre rouge, grasse, fort alliée de sable, qu'on emploie pour faire les fours, & qu'on nomme à Paris, pour cette raison, *terre à four* : ainsi c'est une glaise fort alliée d'un sable ferrugineux; mais au vrai l'argille & la glaise sont deux termes synonymes.

unes aux autres; car, quand étant bien ramaſſées en maſſe & rapprochées les unes des autres, elles ſont parvenues à un degré de ſéchereſſe aſſez conſidérable, elles prennent de la dureté; de ſorte qu'une motte d'argille exactement pétrie & bien ſeche, eſt dure comme certaines pierres : en cet état, à cauſe de la fineſſe de ſes parties, elle eſt ſuſceptible de prendre un certain poli : elle eſt douce & comme ſavonneuſe au toucher; c'eſt pour cette raiſon qu'on l'appelle *terre graſſe.* Elle attire l'humidité, ce qui fait qu'elle s'attache à la langue lorſqu'on l'appuie deſſus : elle s'allie auſſi très-bien avec les ſubſtances graſſes; c'eſt pour cette raiſon qu'elle eſt propre à ôter certaines taches (*).

Si après l'avoir coupée ou briſée en molécules de médiocre groſſeur, on la laiſſe quelque temps tremper dans l'eau, elle s'en charge aſſez abondamment : elle ſe gonfle proportionnellement à la quantité d'eau qu'elle a priſe, & on peut en délayer une petite quantité dans beaucoup d'eau. Mais lorſqu'on ne lui en fournit pas aſſez pour la réduire en boue, & qu'on la pétrit comme nous l'expliquerons dans la ſuite, ce qu'on appelle *corroyer*, elle devient gluante & forme une pâte très-ductile qu'on peut beaucoup étendre ſans la rompre, enſuite la rétraindre; de ſorte qu'un habile Potier parvient à lui faire prendre bien des formes différentes; & quand on l'emploie en pâte un peu ferme, elle a aſſez de ſoutien pour qu'un grand vaſe qui a peu d'épaiſſeur, ne ſe déforme pas par ſon poids. Quand l'argille eſt ainſi bien pétrie ou corroyée, en ſorte qu'elle forme une pâte ferme, elle n'eſt pas perméable à l'eau tant qu'elle ne ſe deſſeche point; c'eſt pourquoi on l'emploie pour former des corrois aux réſervoirs & aux baſſins qui ſont deſtinés à retenir l'eau; c'eſt encore pour cette raiſon que les bancs d'argille renfermés dans l'intérieur de la terre, & qui ont beaucoup d'étendue, forment des réſervoirs ſouterrains d'où naiſſent des ſources qui ſont quelquefois aſſez bonnes : car l'argille qui n'eſt expoſée ni au ſoleil, ni à l'air, ni au vent, conſerve long-temps ſon humidité, ſa ductilité, & la propriété de n'être pas perméable à l'eau.

Les Potiers profitent de la ductilité de l'argille pour la travailler ſur le tour & dans des moules; mais les argilles éprouvent, en ſe ſéchant, d'autant plus de retraite, qu'elles ſont plus pures, c'eſt-à-dire, qu'elles diminuent beaucoup de volume à meſure que l'eau s'évapore, & alors elles ſont ſi ſujettes à ſe fendre, qu'elles ſeroient inutiles aux Potiers, s'ils n'avoient pas des moyens de l'empêcher de ſe retirer auſſi conſidérablement, comme nous l'expliquerons dans la ſuite.

L'argille pure & telle que nous la ſuppoſons préſentement, n'eſt point, ou peu attaquable par les acides : je dis peu, parce qu'on peut démontrer dans pluſieurs argilles la préſence de l'acide vitriolique. Cet argille réſiſte beaucoup à

(*) On fera bien, pour prendre une connoiſſance exacte de la nature des terres, de conſulter Vallérius, M. Pott, & le Dictionnaire de Chymie de M. Macquer.

l'action du feu sans se fondre, & elle acquiert par la cuisson une dureté comparable à celle du caillou, au point que certaines argilles bien cuites font du feu avec l'acier. Il semble que cette propriété indique qu'un feu très-actif lui fait prendre un commencement de fusion : car, quoique par le simple desséchement elle prenne de la dureté, ce n'est jamais au degré que lui procure la cuisson; & à quelque degré que soit porté le desséchement, la terre ne change point de nature; elle conserve la propriété d'être pénétrée par l'eau, & de devenir, par son moyen, une pâte ductile; au lieu que par la cuisson elle est totalement changée de nature: ce n'est plus de l'argille, c'est du ciment fort dur, ou une espece de sable impénétrable à l'eau, & qui ne peut, avec ce fluide, acquérir aucune ductilité.

L'argille est, en cela, bien différente des bons mortiers qui prennent de la dureté en se desséchant, mais qui la perdent quand on les expose à une grande calcination. J'ajoute que la dureté de l'argille cuite est fort différente de celle des pierres calcaires, même les plus dures, telles que le marbre, puisque ces pierres étant exposées à un grand feu & réduites en chaux, perdent leur dureté, qui paroît dépendre en partie de l'humidité, puisqu'elles n'ont plus de fermeté, quand, par la calcination, on a dissipé toute l'humidité, qui, suivant les apparences, formoit l'union des parties; & quand en en faisant du mortier, on leur a rendu de l'humidité, elle reprend à la longue une dureté assez considérable; au contraire, la dureté de la bonne argille augmente à mesure qu'on lui fait éprouver un plus grand feu. La grande violence du feu la fend, la déforme en la réduisant en une espece de verre imparfait, mais qui conserve sa dureté. Voilà ce qui me fait penser que la dureté de l'argille cuite, dépend de ce que par la grande action du feu, ses parties ont acquis un amollissement ou un commencement de fusion qui les unit les unes aux autres; amollissement qui n'empêche pas qu'on ne puisse dire que les argilles pures soient réfractaires à la vitrification, ou à la *fusion parfaite*.

Ces remarques, quelque succinctes qu'elles soient, suffisent pour caractériser l'argille pure; mais comme il ne s'en trouve point qui ne soient alliées de substances étrangeres, il est plus important à l'Art que nous traitons, de parler des argilles alliées, & telles qu'elles se trouvent dans la terre, puisque c'est de cette espece qu'emploient les Potiers; leurs ouvrages sont donnés à trop bas prix, pour qu'il leur soit possible de tirer leur terre d'endroits éloignés de chez eux, comme on le fait pour des ouvrages précieux, tels que ceux de Porcelaine; il faut qu'ils emploient les terres qui se rencontrent à portée de leur établissement. Heureusement l'argille se trouve en quantité d'endroits, à une profondeur en terre plus ou moins grande, si l'on a égard aux substances avec lesquelles elles sont alliées. Il y en a de bien des especes différentes: on la trouve tantôt en grosses masses, d'autres fois par bancs qui ont peu d'épaisseur, relativement à leur étendue; enfin elle se distribue quelquefois dans la terre par

veines ou filons qu'il faut ſuivre; & l'eſpece d'argille n'eſt pas toujours la même dans la continuation d'un même filon, ou lorſqu'on la tire de terre à une plus ou moins grande profondeur.

A l'égard de leurs couleurs au ſortir de la terre, il y en a de blanches, de griſes, de bleues tirant à la couleur de l'ardoiſe, de vertes, de rouges, de jaunes, de marbrées, &c.

Ces différentes couleurs des argilles ne peuvent fournir que des indices peu certains ſur la qualité des Poteries que l'on en fera; cependant il ne faut pas les négliger; car ces indices peuvent au moins engager à faire des épreuves pour s'aſſurer de leur bonne ou mauvaiſe qualité; nous en parlerons dans la ſuite.

En général, on préfere les argilles blanches & les brunes aux jaunes, aux rouges & aux vertes, & quelquefois à celles qui ſont mélangées de différentes couleurs. Ces couleurs dépendent d'une teinture métallique, ou ſulphureuſe, ou bitumineuſe; car, comme nous l'avons dit dans l'Art de faire les Pipes, il y a des argilles qui augmentent de blancheur à la cuiſſon, apparemment parce que la ſubſtance qui altéroit leur blancheur, étoit deſtructible par le feu & l'air; d'autres deviennent à la cuiſſon jaunes, rouges, brunes ou preſque noires. Il paroît que ces couleurs fixes dépendent des différentes ſubſtances métalliques qui ſont diſſoutes par quelques acides, ſur-tout par le vitriolique: car il faut que ces ſubſtances colorantes ſoient réduites en parties bien fines, puiſque ces argilles de différentes couleurs paroiſſent très-douces entre les doigts, & homogenes quand on les coupe. Les ſubſtances ténues dont nous venons de parler, alterent rarement la bonté des Poteries communes dont il s'agit préſentement. Je dis rarement, parce que quelques-unes peuvent les rendre plus fuſibles, ce qui, dans certains cas, eſt un grand défaut; d'autres produiſent des vapeurs qui nuiſent aux vernis dont on les couvre. J'aurai occaſion d'en parler encore.

Suivant la qualité de ces terres & l'uſage qu'on en fait, on les nomme *Terres à briques*, *à tuiles*, *à carreaux*, *à pots de terre* ou *de graiſſerie*, *à creuſets*, *à pipes*, *&c.*

Mais ſouvent les Potiers ont à employer des argilles qui ſont alliées de ſubſtances hétérogenes plus ſenſibles, telles que du Mica (*), des Pyrites (**), des Terres calcaires (***), des ſables de différente nature, des fragments de différentes ſortes de mines, &c.

Je ne parle pas ici de ces ſubſtances qui ſe trouvent en gros morceaux, & que les Potiers ôtent quand ils les trouvent ſous leurs pieds ou ſous leurs mains en

(*) Le *Mica* eſt une ſorte de pierre feuillée, brillante, réfractaire: il y en a de pluſieurs eſpeces. On trouve des ſables micacés qui ſont chargés de quantité de parties brillantes. Les paillettes brillantes du Mica, different peu de celles du Talc.

(**) Les *Pyrites* ſont des minéraux qui reſſemblent à des morceaux de mine par leur peſanteur, leur couleur éclatante; & effectivement elles contiennent quelque choſe de métallique, rarement, à la vérité, & peu abondamment; mais elles ſont chargées de beaucoup de ſoufre & d'arſenic.

(***) On appelle *Terres* ou *Pierres calcaires*, celles qui étant expoſées à un degré de feu ſuffiſant, acquierent les caracteres de la chaux vive.

corroyant leur terre ; mais de celles qui ſont en molécules aſſez groſſes pour être ſenſibles ſous les doigts, & être apperçues ſur la coupe d'un morceau de terre, pas aſſez cependant pour qu'on puiſſe les tirer de la terre à la main : au reſte, toutes ces matieres, de quelque nature qu'elles ſoient, préjudicient plus ou moins à la bonté de la Poterie, quand leur volume eſt un peu conſidérable, parce qu'elles empêchent qu'on ne faſſe des ouvrages propres & dont la ſurface ſoit unie. Il eſt vrai qu'en délayant cette argille dans beaucoup d'eau, & changeant de vaſe, quand les ſubſtances les plus peſantes ſe ſeroient précipitées, on auroit des argilles qui ſeroient preſque exemptes de toutes ces parties hétérogenes, & avec leſquelles on pourroit faire de beaux ouvrages ; mais cette préparation de la terre qu'on peut employer pour les ouvrages de Faïance, exige trop de main-d'œuvre quand il s'agit de la groſſe Poterie : ainſi on n'emploie ces terres graveleuſes qu'à faire de la brique, ou au plus de la tuile, & l'on choiſit pour la Poterie, des veines d'argille plus pures & exemptes d'un alliage groſſier, ou de nature à altérer la bonté de la Poterie. Il eſt à propos d'entrer à ce ſujet dans quelques détails ; car c'eſt de la nature de ces alliages que réſulte principalement la différente qualité des glaiſes ; & un Potier qui s'établit dans un endroit doit uſer de tous les moyens poſſibles pour connoître la nature de la terre qu'il doit employer, ſans quoi il courroit riſque de manquer pluſieurs fournées, & de ſe ruiner.

Il en maniera entre ſes mains pour connoître ſi elle eſt douce au toucher ; & ſi elle eſt liante & ductile ; dans le cas où il y rencontreroit des corps étrangers, il les mettra à part, pour après les avoir nettoyés, connoître de quelle nature ils ſont : il ne s'en tiendra pas-là ; car ſi le lavage dont nous avons parlé plus haut exige trop de frais pour les ouvrages de Poterie commune, on peut au moins en faire uſage, pour qu'en délayant dans de l'eau une petite portion de l'argille qu'on veut employer, on parvienne à connoître plus préciſément la nature, & à-peu-près la quantité des ſubſtances qui ſont mêlées avec l'argille : car comme ces différentes ſubſtances de différent genre ont des peſanteurs ſpécifiques qui leur ſont particulieres, en tranſvaſant pluſieurs fois l'eau où l'on a délayé de la terre, comme après cinq minutes, enſuite après dix, puis quinze minutes, on parviendra à ſéparer les ſubſtances étrangeres, qui, ſuivant leurs peſanteurs, ſe ſeront précipitées les unes plus promptement que les autres, & on ſera en état d'examiner ſéparément ces différents précipités, pour parvenir à les mieux connoître par des épreuves particulieres ; car c'eſt de ces différents alliages que dépendent en grande partie les qualités des argilles & des Poteries qu'on en fait ; il eſt vrai qu'elles retiennent malgré le lavage des parties très-fines & fort diviſées qui colorent les argilles, comme nous l'avons dit plus haut ; mais pour les Poteries communes, ces parties hétérogenes très-fines ſont communément peu nuiſibles ; quelquefois même elles ſont avantageuſes. Par exemple, ſuivant M. Pott, l'argille pure étant mêlée avec des

ſubſtances gypſeuſes devient très-dure au feu : il dit encore que les terres vitrifiables étant mêlées avec l'argille ferme, prennent beaucoup de dureté à la cuiſſon ; mais c'eſt un grand défaut aux argilles que d'être alliées de pierres calcaires en molécules un peu groſſes, qui ſe calcinent à la cuiſſon ; & quand enſuite elles reſſentent de l'humidité, elles gonflent & briſent l'ouvrage, ſi elles ſont dans l'épaiſſeur de la terre ; ſi elles ſont à la ſuperficie, l'eau les diſſout, & il reſte un trou à leur place : néanmoins je dis quand les molécules ſont un peu groſſes ; car dans certains cas les ſubſtances calcaires étant réduites en partie extrêmement fines, elles peuvent, étant mêlées en petite quantité avec des ſubſtances vitrifiables, contribuer à la bonté de la Poterie. Effectivement il eſt d'expérience que quelquefois deux ſubſtances qui chacune ſéparément ne ſont point vitrifiables, ſe vitrifient quand elles ſont mêlées enſemble ; & à plus forte raiſon les parties de chaux ſe vitrifieront quand elles ſe trouveront combinées avec des ſubſtances vitrifiables.

Les pyrites ſont encore un très-mauvais alliage ; elles ſe brûlent à la cuiſſon & ſe diſſipent preſque entiérement ; il reſte un trou à l'endroit où étoit la pyrite, ou tout au moins il s'y forme une tache noire, ſemblable à du mâchefer, ſur laquelle le vernis ne prend que difficilement. Les Potiers prétendent même que les vapeurs ſulphureuſes qui s'en exhalent lorſqu'elles brûlent, gâtent le vernis des Poteries qui ſont aux environs.

Le ſable eſt néceſſaire pour diminuer la trop grande retraite des argilles trop pures, & faire qu'elles ſe deſſéchent & ſe cuiſent ſans ſe rompre ; c'eſt à quoi ſont, ſur-tout, propres les ſables réfractaires qui fondent difficilement. Les vaſes qu'on en fait ſoutiennent un très-grand feu, & ne ſont pas fort ſujets à ſe rompre par les alternatives ſubites du froid & de la chaleur ; mais il faut un grand feu pour les cuire, ſans cela l'argille ne prend pas beaucoup de dureté. On peut cependant en faire de bonne Poterie, même des creuſets, mais qui ſont perméables aux ſels & aux autres ſubſtances qui deviennent très-fluides dans la fuſion, telles que le plomb & les ſels ; car leur tiſſu étant peu ſerré, ne peut les retenir. On pourroit rendre le tiſſu de ces Poteries plus ſerré, en y ajoutant une petite quantité de terre vitrifiable. Si cependant ces ſables étoient en trop grande quantité, ils diminueroient tellement la ductilité de l'argille qu'elle deviendroit très-difficile à travailler, particuliérement ſur le Tour. Il eſt vrai que par le lavage on pourroit retirer une partie du ſable qui ſe trouveroit trop abondant dans la terre ; mais les Potiers n'ont point recours à ce moyen, qui exige trop de main-d'œuvre ; ils préférent de mêler ces argilles qu'on nomme *trop maigres*, avec d'autres qui étant très-graſſes prennent trop de retraite, & ſe rompent en ſe deſſéchant ; ainſi par ce mélange qui n'exige pas de grands frais, ils corrigent les défauts de deux terres, l'une qui étoit trop forte, & l'autre trop maigre.

Les ſables fuſibles, vitrifiables & métalliques, rendent l'argille fuſible, &

les ouvrages de Poterie ne peuvent ſupporter un feu conſidérable ſans ſe déformer; c'eſt pourquoi preſque tous les ouvrages qu'on fait avec ces argilles fuſibles ſont légérement cuits; leur intérieur eſt groſſier & ſi poreux que les vaſes ſont perméables à l'eau, ſur-tout quand, pour prévenir les accidents qui réſultent d'une trop grande retraite, on mêle beaucoup de ſable avec l'argille; & dans cet état, on ne peut faire avec cette terre que des pots de jardin, des chaufferettes, des réchauds, &c. & pour les uſtenſiles de ménage qui doivent retenir l'eau, il faut les couvrir d'un émail qu'on nomme *le vernis*.

L'économie engage à faire de ces ſortes de Poteries qui ſe travaillent aiſément, qui ont peu de retraite, qui n'exigent qu'un feu médiocre pour être cuites, & qui ont l'avantage de pouvoir être expoſées au feu ſans ſe rompre. Ces Poteries très-communes ſe font en grande quantité, parce qu'elles ſe donnent à bon marché; mais elles ont peu de ſolidité, le moindre choc les rompt, ainſi elles ſont de peu de durée.

Quand en employant ces ſables vitrifiables avec l'argille, on parvient à leur donner une bonne cuiſſon ſans que les ouvrages ſe déforment, les Poteries ſont ſouvent d'un tiſſu très-ſerré; elles ne ſont point diſſolubles par les acides, & tiennent en fuſion les ſels & les métaux; mais comme elles approchent beaucoup de la nature du verre, les vaſes ne peuvent ſupporter les alternatives de la chaleur & du froid; pour qu'ils ne ſe rompent point, il faut les chauffer avec beaucoup de ménagement.

Les terres qu'on emploie à faire les Poteries qu'on nomme *de grès*, ont communément ce défaut; étant d'un tiſſu fort ſerré elles réſiſtent à la fuſion des ſels & du verre de plomb, &c. mais on eſt obligé de les ménager beaucoup quand on les fait paſſer du froid au chaud. Pour qu'elles n'euſſent point ce défaut, il faudroit qu'elles n'approchaſſent pas autant de l'état de verre; il y en a qui ſont de cette nature, & qu'on pourroit regarder comme une Porcelaine groſſiere. Je ſoupçonne que les terres dont on les fait, ſont formées d'une argille alliée de ſable réfractaire, & d'un peu de ſable vitrifiable, d'où réſulte une demi-vitrification. Je n'ai pas été à portée d'examiner ces terres avec aſſez de ſoin pour donner ce que je viens de dire comme très-certain; tout ce que je puis aſſurer, c'eſt qu'ayant diſſous dans beaucoup d'eau la terre de Gournay dont on fait les pots à beurre d'Iſigny, & l'ayant tranſvaſée après avoir laiſſé précipiter une partie du ſable & des pyrites qu'elle contenoit, j'ai fait faire avec cette argille, privée d'une partie de ſon ſable, des creuſets qu'on pouvoit faire rougir au feu & enſuite les plonger dans de l'eau fraîche, ſans qu'ils ſe ſoient rompus. Si j'avois été à portée de ces Poteries, je ſuis perſuadé que je ſerois parvenu à faire des vaſes, qui, à la vérité n'auroient eu aucun mérite du côté de la beauté, mais qui auroient été auſſi bons que la Porcelaine, & qui auroient eu toutes les perfections dont les Poteries communes peuvent être ſuſceptibles.

Les Potiers n'entrent point dans des examens auſſi recherchés : s'ils trouvent l'argille douce au maniement, ils en jugent avantageuſement; ils la corroyent & la travaillent : s'ils la trouvent trop maigre & peu ductile, ils eſſayent d'y joindre de l'argille très-graſſe; s'ils s'apperçoivent que l'argille diminue beaucoup de volume en ſe ſéchant, qu'elle ſe fende, ils l'amaigriſſent en y mêlant quelque terre très-ſablonneuſe, ou même du ſable en proportion convenable pour qu'elle conſerve aſſez de ductilité: ils en font cuire; ſi elle fond & ſe déforme dans le four, ils diminuent la vivacité du feu, ne l'employent qu'à des uſtenſiles de ménage, qu'ils couvrent de vernis; ſi un feu ordinaire ne ſuffit pas pour la cuire ou lui faire prendre toute la dureté dont elle eſt ſuſceptible, & lorſqu'ils s'apperçoivent qu'elle peut ſupporter grand feu ſans ſe déformer, ils la cuiſent en grès. Si à ce grand feu ils s'apperçoivent qu'elle approche trop de la nature du verre pour ſupporter le feu, ils en font des uſtenſiles qui ne doivent point aller au feu, comme des bouteilles, des pots à beurre, des ſaunieres, des terrines, des cruches & des pots pour les laiteries, &c. Pour les rendre moins fragiles au feu, ils allient les argilles trop fortes avec des terres déjà cuites, comme des pots de grès pilés; alors étant bien cuites, elles peuvent faire des vaſes qui vont ſur le feu, pour peu qu'on ait l'attention de les échauffer doucement; mais quand il s'agit de faire des creuſets pour les eſſais des métaux ou dans leſquels on tienne des ſels en fuſion, il faut que les terres ſoient bien exemptes de toute ſubſtance métallique qui ſe fondroit, & laiſſeroit échapper ce qu'on tiendroit en fuſion dans le creuſet.

Quelquefois ces alliages ſe trouvent naturellement faits dans la terre, & les Potiers l'emploient telle que la nature la leur préſente; de-là viennent les différences qu'on remarque dans les Poteries qu'on fabrique en différentes Provinces, comme les grès bruns de Normandie, ceux de Bretagne qui tirent ſur le bleu, ceux de Beauvais qui ſont jaunâtres, tirant un peu au roux, ceux de Saint-Fargeau qui ſont blanchâtres, & enfin ceux de Flandres qui approchent plus que tous les autres de la nature de la Porcelaine.

On voit par ce que nous venons de dire, que quand un Potier croit avoir acquis les connoiſſances qui lui ſont néceſſaires ſur la nature de la terre qu'il doit employer, il n'eſt pas au bout de ſes recherches; car il y a des terres qui ne peuvent ſupporter qu'une médiocre cuiſſon, d'autres, & ce ſont les meilleures, exigent d'être cuites à très-grand feu. Pour acquérir ces connoiſſances, le Potier doit faire ſes premieres fournées avec beaucoup d'attention, & examiner comment ſe comportent ſes ouvrages, afin d'apprendre à bien conduire les fournées ſuivantes. Mais quand un Potier s'établit dans un lieu où l'on eſt dans l'uſage de travailler certaines terres, il eſt diſpenſé de faire les épreuves dont nous venons de parler, en profitant des expériences qu'ont fait ceux qui ſont dans l'uſage de travailler ces ſortes de terres.

Sur les rives de la Forêt d'Orléans, à un endroit qu'on nomme *Nibelle*, où

il y a beaucoup de Potiers; ils font les vases qui ne doivent point aller sur le feu, avec une argille assez pure, qui devient brune à la cuisson; cette Poterie est d'un tissu fort serré: ainsi pour les ustensiles de cuisine, ils mêlent avec cette argille une autre terre qui est blanche & assez maigre; mais ces dernieres Poteries seroient perméables à l'eau, si on ne les couvroit pas avec du vernis.

Le travail des Potiers, est à-peu-près le même dans les différentes Provinces où l'on fait des ouvrages en terre. Ainsi, je vais expliquer en détail les pratiques des Potiers de Paris, & de temps en temps je ferai remarquer en quoi elles différent de ce qui se fait ailleurs.

ARTICLE PREMIER.

Travail de la Poterie suivant l'usage de Paris.

LES Potiers de Paris tirent leur terre de Gentilly ou d'Arcueil; ceux qui en fouillent suivent les veines de bonne terre, & la coupent par morceaux à-peu-près cubiques, *Pl.* I, *Fig.* 1, & on la voiture chez les Potiers dans des charrettes, comme on fait les moilons.

Quand les Potiers la reçoivent, ils la mettent dans leur cave, où elle reste plus ou moins de temps pour *s'hiverner*, ou comme l'on dit en d'autres endroits, *pourrir*; de sorte que la terre qui a été fouillée l'automne reste l'hiver dans la cave, & elle est d'autant plus aisée à travailler qu'elle y a resté plus long-temps. En quelques endroits les Potiers laissent leur terre à l'air, & la remuent à la bêche pendant le courant de l'hiver; par ce moyen ils lui procurent encore plus de ductilité.

C'est la même terre qui sert à faire les carreaux & les ouvrages de Poterie; cependant suivant la profondeur d'où on l'a tirée, elle est ou plus brune ou plus blanchâtre: il y en a qui est mélangée de ces deux couleurs; celle-là est jugée un peu meilleure que les autres, mais toutes s'emploient sans distinction pour la Poterie ou le Carreau. Je vais commencer par expliquer ce qui regarde le Carreau.

ARTICLE SECOND.

Des Carreaux, & d'abord de la façon de corroyer la terre avec laquelle on les fait.

QUAND on a tiré de la cave les grosses mottes de terre, il faut les couper par tranches les plus minces qu'il est possible. Pour cela on met une planche *A*, *Fig.* 2, *à la vignette, & au bas de la planche*, sur un baquet: les Potiers appellent ainsi *une demi-queue B*, défoncée par un bout: on met

dans cette demi-queue environ ſix ſeaux d'eau, puis on poſe une motte de terre *C*, *Fig.* 1, ſur la planche *A*, que nous avons dit qu'on mettoit ſur le bout défoncé de la demi-queue *B*. Un Potier, *Fig.* 2, *dans la vignette*, coupe cette motte de terre par tranches minces avec un couteau à deux manches *D*, *Fig.* 2 & 3; à meſure que la terre eſt coupée, les tranches tombent dans l'eau de la futaille: la terre qu'on a miſe ainſi en trempe le ſoir, eſt aſſez attendrie le lendemain matin pour être marchée; car huit heures de trempe ſuffiſent quand les tranches d'argille ſont bien minces.

Les rognures des ouvrages qui n'ont point été au four, rentrent dans la terre neuve; & cette terre de rognure qui a déja été alliée de ſable, marchée, pétrie & travaillée, fait que la terre vive ou neuve ſe travaille mieux.

La terre dont les Potiers de Paris font uſage, eſt trop graſſe pour être employée ſeule, ſoit qu'on la tire d'Arcueil ou de Gentilly; il faut l'allier avec du ſable pour diminuer de ſa force, & faire qu'elle ſe retire moins. Peut-être ſeroit-il plus expéditif & plus économique de travailler la terre avec la machine repréſentée dans l'Art de faire les Pipes, *Pl.* 7, *Fig.* 1 & 2; mais ſuivant l'uſage des Potiers, on fait ce mélange en pétriſſant la terre avec les pieds; c'eſt ce qu'on appelle *faire une marchée*. Pour cela, ſuivant l'uſage des Potiers de Paris, il faut deux demi-queues de terre vive ou neuve, telle qu'on la tire de la cave; une demi-queue de rognures ſi l'on en a, & cinq hottées de ſable: ſi l'on diminuoit la quantité du ſable, les carreaux ſeroient plus durs, mais auſſi plus difficiles à travailler. Quoi qu'il en ſoit, les Potiers du Fauxbourg Saint-Antoine tirent leur ſable de Belleville, & ceux du Fauxbourg Saint-Marceau, d'Arcueil; l'un & l'autre ſont fins, peu mêlés de cailloux; leur couleur tire ſur le jaune.

Pour faire une marchée, on commence par étendre ſur le plancher tout le ſable, & on en couvre l'eſpace qu'occupera la marchée; on en réſerve ſeulement une hottée pour l'uſage dont nous parlerons dans la ſuite; ce ſable qu'il faut mêler avec l'argille, empêche auſſi la terre de s'attacher au plancher. On tire donc des demi-queues la terre des rognures qu'on a miſes en trempe, comme la neuve; on l'étend ſur le ſable au milieu de la marchée; car comme cette terre eſt bien plus aiſée à pétrir que la neuve, on la met à l'endroit où la terre ſe corroye moins bien. Les deux demi-queues de terre neuve ſont diſtribuées à la circonférence, & par-deſſus on met un peu de ſable dont on réſerve ſeulement une bonne demi-hottée pour l'uſage que nous dirons dans la ſuite.

Trois demi-queues de terre bien marchées, ſuffiſent pour faire 500 Faîtieres qui fourniront deux mille petits Carreaux. La terre étant diſpoſée à-peu-près comme *A*, *Fig.* 4, *dans la vignette*, le Marcheur *B*, ayant les pieds nuds, monte ſur le bord de ce tas de terre; ſon attitude eſt d'avoir la main gauche appuyée ſur le genou gauche; & pour ne point tomber étant ſur une terre

glissante, il tient de la main droite un bâton sur lequel il s'appuye. Alors entamant un peu de la terre par les bords avec son pied gauche, il en détache une petite portion qu'il pousse hors le tas ; il avance un petit pas, & fait la même opération ; de sorte qu'en tournant tout autour du tas, & entamant à chaque pas de quatre à cinq pouces de terre, il gagne peu-à-peu le centre où il reste peu de terre, comme on le voit au bas de la planche en *E*, *Fig.* 4, parce qu'il en a poussé la plus grande partie vers les bords : cependant comme ce qui reste au milieu est moins bien marché que les bords, il acheve d'ôter la terre qui y reste ; pour cela, avec un morceau de fer, il coupe cette terre par morceaux qu'il enleve avec les mains, parce qu'au moyen du sable qu'on a mis dessous, elle se détache assez aisément du terrein, & il distribue cette terre tout au pourtour du tas, comme vers *G*, *Fig.* 4. Quand on a enlevé la terre *E*, qui est au milieu de la marchée, il reste une couronne de terre à-peu-près semblable à *F* ; mais avec le même barreau de fer, il coupe les bords de la marchée *H*, & les jette dans le milieu *F*, puis il marche cette terre comme il avoit fait la premiere fois ; & quand il a fini cette opération, il ne vuide plus le milieu ; mais après avoir coupé la terre des bords avec le barreau de fer, il la ramasse à la main & la met dans le milieu *I* ; puis il la marche de nouveau pour la troisieme & derniere fois, en étendant la terre plus qu'elle ne l'avoit été par les précédentes marchées, afin de rendre la couche de terre plus mince ; alors elle est corroyée & en état d'être employée, comme nous allons l'expliquer. *I*, *K*, *L*, *Fig.* 4, *au bas de la planche*, sert à indiquer d'une façon sensible les trois marchées.

Pour marcher ainsi trois demi-queues de terre, il faut au moins quatre heures à un homme vigoureux ; il finit par ramasser sa terre en tas *Fig.* 5, *à la vignette & au bas de la planche* : elle est alors en état d'être moulée.

Comme il est important pour tous les ouvrages de Poterie, que les terres qu'on mêle les unes avec les autres, ou le sable qu'on mêle avec l'argille soient distribués bien également par toute la masse, & que les différents mélanges fassent un tout uniforme, les Potiers pour s'en assurer en coupent des tranches avec un fil de laiton, & ils examinent si la couleur de la terre est uniforme dans toute l'étendue de la coupe ; & s'il n'y a pas des endroits plus brillants que d'autres : l'uniformité prouve que les différentes terres sont bien mélangées, & que le tout est bien corroyé ; les endroits brillants sont ceux où l'argille est plus pure.

§. I. *Comment on moule les Carreaux.*

On pourroit mouler les Carreaux comme nous avons dit dans l'Art du Briquetier, qu'on fait la tuile & la brique ; les Tuiliers ne font pas autrement les carreaux qu'on nomme de *Tuilerie*, pour les distinguer des carreaux de Poterie qui sont bien meilleurs, & plus proprement travaillés que ceux des

Tuiliers. Les Potiers donnent la forme quarrée aux grands carreaux qu'on nomme *d'Atre*, dans un moule de bois ; ils font aussi dans des moules à pans *Fig.* 12, des carreaux pour des greniers ou des chambres, qui exigent peu de recherche ; ils se dispensent de les battre & de les rogner, comme ceux qu'on destine pour les appartements ; mais par cette méthode, la surface des carreaux n'est jamais bien dressée, les angles sont souvent émoussés, & la terre n'est pas suffisamment comprimée ; c'est pourquoi, pour les carreaux d'appartements, les Potiers s'y prennent tout autrement.

Ils commencent, il est vrai, par mettre la terre dans un moule, *Fig* 9, 10 *ou* 11, suivant la grandeur que les carreaux doivent avoir pour faire les pieces de terre qu'on nomme *Faîtieres* ; mais après que la terre est à demi-seche, ils la battent fortement, la compriment beaucoup ; par cette opération les carreaux perdent la forme réguliere que le moule leur avoit donnée, ce qui oblige de les couper sur un calibre de fer que les Potiers nomment *Moule* ; ce calibre ou patron de fer est taillé très-réguliérement, suivant la grandeur & la forme qu'on veut donner aux carreaux. Tout cela deviendra clair par les détails où nous allons entrer ; mais il convient auparavant de faire remarquer que quoiqu'on puisse faire des carreaux triangulaires, losanges, quarrés-longs, &c. on n'en fait guere que de quarrés *B*, *Fig.* 9, ou à six pans *K*, *Fig.* 12, & encore quelques demi-carreaux pour les raccordements auprès des âtres, des murs, ou dans d'autres circonstances. Ces deux formes ont cela d'avantageux, que les carreaux d'une grandeur pareille se joignent exactement les uns aux autres sans laisser de vuide entr'eux ; s'ils étoient à cinq pans, il resteroit entr'eux des vuides qu'il faudroit remplir, & d'ailleurs, les angles étant fort aigus seroient sujets à se rompre.

A l'égard des octogones ou à huit côtés *L*, *N*, *Fig.* 13, il reste nécessairement entre quatre carreaux, un espace quarré qu'il faut remplir par un petit carreau *O* : on ne fait guere de ces carreaux à huit côtés, que quand le petit carreau *O* est d'une couleur différente des grands, tels sont les carreaux noirs & blancs que font les Marbriers. J'en ai aussi vu dans quelques Provinces, qui, étant de terre cuite & couverts de vernis de différentes couleurs, formoient un assez bon effet : on peut, en variant la forme des carreaux, ainsi que les couleurs par le vernis, & encore leur position réciproque, faire une infinité de compartiments : j'en parlerai dans la suite. Mais comme les carreaux, quelque forme qu'on leur donne, se font de la même maniere, je vais indiquer en détail comment les Potiers font les carreaux à six côtés, ou héxagones, *l* ou K, *Fig.* 12.

Le Potier commence par faire dans le moule *E*, *Fig.* 11, un grand carreau quarré *F*, qu'on nomme *Faîtiere* : ce moule est un chassis de bois de chêne qu'on fait plus épais que ne doivent être les carreaux, non-seulement parce

parce que la terre diminue de volume en se séchant, mais encore parce qu'en la frappant avec la batte, on lui fait perdre de son épaisseur.

Pour mouler les faîtieres, le Potier a une table épaisse *a b*, *Fig.* 14, *bas de la planche*, qui est posée sur de forts treteaux *e*; il place sur cette table, & vers le milieu, une pierre dure & unie, ou un bout de madrier de bois *g*, épais de trois ou quatre pouces, auquel on donne différents noms; en quelques endroits on le nomme *Urquain*: sur le bout *d d*, de ce morceau de bois, est posé un vase plein d'eau *e e*, & sur le vase une barre de bois *f f*, qu'on nomme la *Plaine*, & au-devant est le chassis ou moule *g*. A côté & vers la gauche du Mouleur quelques-uns mettent une motte de terre *h*, destinée à remplir le moule; on y met aussi la terre qu'on emporte avec la plaine *f f*; d'autres prennent la terre à fur & à mesure qu'ils en ont besoin à un tas de terre *H*, qui est sur le plancher auprès d'eux; vers la droite du Mouleur est un tas de sable *i*, & on doit ménager sur la table une place *K*, pour mettre les faîtieres qu'on a moulées.

Le Mouleur debout devant la table, comme on le voit dans la vignette, *Fig.* 6, prend de sa main gauche un peu de sable, qu'il répand sur la table ou plutôt sur le madrier *g*, *Fig.* 14, *bas de la planche*; il pose dessus le moule aussi frotté de sable; puis il prend avec ses mains de la terre dont il remplit le moule en la comprimant le plus qu'il peut; car cette terre n'est pas aussi molle que celle que les Tuiliers employent; elle doit être ferme. Quand le moule est bien rempli dans toutes ses parties, le Mouleur prend la plaine *f f*, *Fig.* 14, il la mouille, & la saisissant avec les deux mains, comme fait le Mouleur *Fig.* 6, *à la vignette*, il l'appuie fortement sur le moule pour emporter la terre qui en excede l'épaisseur; puis saisissant le moule par un des angles & le tirant à lui, il passe la main gauche sous la faîtiere pour la soutenir, & la prenant sur ses deux mains, il la pose sur les autres faîtieres *K*, *Fig.* 14: comme cette terre est corroyée ferme, elle peut être transportée sur les mains sans se déformer. Le peu de sable qui reste attaché au-dessous de la faîtiere, suffit pour empêcher qu'elle ne s'attache à celle sur laquelle on la pose.

Quand les faîtieres qu'on a tirées du moule se sont un peu raffermies, on les porte aux perches *Fig.* 17, *bas de la planche*: ce sont des especes de tablettes à claire-voie, faites avec des perches, pour que l'air les traverse de toutes parts & desseche les faîtieres; au-dessus est un toît de planches qui les tient à couvert de la pluie.

On les place sur un des côtés, & quand elles sont à moitié seches, on les retourne, pour que le côté qui est en bas, & qui n'est jamais aussi sec que celui qui est en haut, prenne un égal dégré de sécheresse.

Lorsque les faîtieres sont encore souples, on les porte sur un fort banc *a b*, *Fig.* 15, *bas de la planche*, & les posant les unes après les autres sur la table de ce banc, on les frappe assez fortement avec le plat de la batte *C*:

on voit dans la vignette *Fig.* 7, un Ouvrier occupé à ce travail. On remet les faîtieres ainsi battues sur les perches, où elles restent plus ou moins de temps suivant que l'air est plus ou moins hâleux. Quand le Potier juge que les faîtieres sont suffisamment seches, il les retire des perches; mais comme l'extérieur est toujours plus desséché que le dedans, elles courroient risque de se fendre, si on les rebattoit en cet état; on prévient cet accident en les mettant, comme l'on dit, en serre pendant cinq ou six jours, afin d'attendrir leurs surfaces qui étoient trop seches; pour cela on les arrange par piles dans un cellier ou une chambre basse un peu humide: outre que l'humidité de l'air de cet endroit assouplit la superficie des faîtieres, leur intérieur qui n'est pas sec, communique de son humidité à la surface qui l'est trop; quand on les trouve assez assouplies, on les retire de la serre pour les rebattre plus fortement que la premiere fois sur le même banc *Fig.* 15, puis sur le champ on les calibre, c'est-à-dire qu'avec une équerre de fer, ou simplement à vue, on les coupe en quatre parties *d*, *e*, *f*, *g*, *Fig.* 11; alors on les met par piles de vingt sur des tablettes le long d'un mur à couvert de la pluie: quand la terre s'est un peu desséchée, on porte les piles de quartiers sur le bout d'un banc *Fig.* 8, *dans la vignette*; un Ouvrier assis sur le banc, jambe deçà, jambe delà, prend un quartier, il le pose sur le bord du banc, il met dessus un morceau de fer *G*, *Fig.* 11, épais de quatre à cinq lignes qui est taillé à pans précisément de la grandeur, & suivant la forme que les carreaux doivent avoir, & avec un couteau courbe *Fig.* 18, *bas de la planche*, il coupe toute la terre qui excede le calibre de fer que les Potiers nomment *le Moule*: un bon Ouvrier peut rogner 1800 petits carreaux dans une journée. Les rognures tombent dans un panier où on les conserve pour les mêler avec la terre neuve, lorsqu'on fera une nouvelle marchée.

On voit *Fig.* 8, *dans la vignette*, un Ouvrier occupé à rogner des carreaux, ainsi que nous venons de l'expliquer. En sortant des mains du Rogneur, les carreaux sont finis & en état d'être mis au four, lorsqu'ils se seront encore desséchés.

Il ne seroit pas possible de faire des faîtieres assez grandes pour faire quatre grands carreaux, tels que *K*, *Fig.* 12; on les moule donc chacun séparément dans le chassis *H*, comme on moule les grands carreaux d'âtre *B*, savoir, dans le grand chassis *A*, *Fig.* 9, ou *D* dans le chassis *C*, *Fig.* 10; mais on ne bat pas, & on ne rogne point les carreaux d'âtre. Il n'en est pas de même des grands carreaux d'appartement, qu'on veut être réguliérement faits; on les bat une ou deux fois, ce qui les étend, & ensuite on les rogne sur le calibre ou moule de fer *K*, *Fig.* 12, qui est d'une grandeur proportionnée aux carreaux qu'on travaille.

Il faut que les carreaux faits comme nous venons de l'expliquer, soient bien secs avant de les mettre au four; cependant on ne les expose pas au soleil, mais

bien dans des passages traversés par le vent, ou encore mieux dans une piece qui précede le tettin du four, (on verra que c'est l'ouverture par laquelle on charge le four), ou à portée de l'embouchure où l'on fait le feu, parce qu'il fait toujours fort chaud dans ces endroits.

Quand les carreaux sont faits comme nous venons de l'expliquer, qu'ils sont suffisamment secs, & ils ne peuvent jamais l'être trop, il reste à les cuire, ce qui exige encore des précautions, ainsi que nous allons l'expliquer.

§. II. *Du Four, & de la façon d'y arranger les Carreaux, & de les cuire.*

On voit dans l'Art du Briquetier & Tuilier, *Pl.* III. des fours dont quelques Potiers se servent pour cuire des carreaux. Comme on peut consulter dans cet Art ce que nous en avons dit, nous nous bornerons ici à parler de deux especes de fours, dont la plûpart des Potiers de Paris se servent pour cuire non-seulement leurs carreaux, mais encore toutes leurs autres pieces de Poterie : je parlerai dans la suite des fours dont les Potiers du Fauxbourg Saint-Antoine se servent pour cuire leurs ouvrages, & je ne m'occuperai présentement que des fours qui sont le plus en usage dans le Fauxbourg Saint-Marceau ; ils sont représentés *Pl.* II, *Fig.* 10, 11 & 12; la Figure 10 représente le plan du four; la Figure 11 est la coupe de ce même four suivant sa longueur par la ligne *A C*, & la Figure 12, est une coupe transversale par la ligne *G H* de la Figure 10 : *A*, est la bouche du four ou l'entrée du fourneau dans laquelle on met le bois pour chauffer le four, ainsi qu'on le voit depuis *A* jusqu'en *B*, *Fig.* 10 & 11; depuis *B* jusqu'en *C*, est la capacité intérieure du four, où l'on arrange les Carreaux ou la Poterie qu'on veut cuire ; *C D*, *Fig.* 11, est un tuyau de cheminée par où se décharge la fumée. La communication de l'intérieur du four avec ce tuyau pour la décharge de la fumée étant tout en bas près du plancher du four en *C*, il faut que le courant de l'air qui entre par la bouche *A*, passe dans le tuyau *D*, par les creneaux ou les ouvertures *C*; ainsi après avoir suivi la courbe de la voûte jusques vers *M*, *Fig.* 11, l'air chaud descend le long des parois du tuyau de cheminée qu'on nomme la *Languette*, pour gagner les ouvertures ou creneaux qui sont en *C*, & se rendre dans le tuyau *C D*. Par cette construction qui est bien entendue, la chaleur se distribue très-bien dans toute la longueur du four; seulement comme il est moins large à son entrée *K I*, *Fig.* 10, que vers le fond, les côtés vers *G H*, ne reçoivent pas autant de chaleur que le milieu; mais on y remédie en rangeant du bois des deux côtés comme on le voit à la Figure 10, & comme nous l'expliquerons dans la suite. *F*, *Fig.* 10, est une porte ou plutôt une baie par laquelle on entre dans le four pour le charger; on l'appelle *le Tettin*, & quand le four est plein, on le ferme par un mur en briques, & ensuite on allume le feu.

Avant de mettre aucune marchandiſe dans le four, on éleve avec des briques en *I K*, & juſqu'à la voûte, une cloiſon qui eſt à jour; car on laiſſe des intervalles entre les briques, ou comme diſent les Ouvriers, *des creneaux*, afin que la chaleur du fourneau *A B*, ſe communique dans le four. Cette cloiſon qui reçoit la plus vive action du feu ſe nomme *la Fauſſe-tire*; on ne la démolit pas à chaque fournée, au contraire, on la répare, & on la fait durer le plus qu'on peut.

Comme le devant du four eſt fermé en *I K*, par la fauſſe-tire, on eſt obligé de le charger en entier par le tettin *F*, & on commence par former les trois premieres rangées du côté de la fauſſe-tire; pour cela on met en bas un rang de grands carreaux d'âtre qu'on poſe de champ, comme on le voit en *a*, *Fig.* 11, entre leſquels on laiſſe un jour de quatre pouces & demi, & on ménage ces jours pour établir au bas du fourneau un courant d'air chaud, d'autant qu'à cauſe de la légéreté de l'air échauffé, il ſe porte toujours plus qu'on ne veut vers la voûte. On arrange ſur ces carreaux d'âtre des piles de carreaux d'appartement qu'on poſe à plat, comme on le voit *Fig.* 10, de façon qu'il y ait deux doigts de jour entre chaque carreau, & que le milieu de chaque carreau du rang ſupérieur réponde au vuide qu'on a laiſſé entre les carreaux du rang inférieur.

Quand on a élevé quatre piles de carreaux ordinaires juſqu'à la voûte, on met des bûches entre les murs du four & les piles de carreaux; enſuite on arrange ſur le plancher du four des carreaux d'âtre, comme nous l'avons expliqué; & par-deſſus des piles de carreaux d'appartement, on couche des bûches ſur les côtés, comme on le voit *Pl.* II, *Fig.* 10, & de plus un rang de bûches poſées debout qui traverſent tout le four, comme on le voit *Fig.* 10, en ſuivant la ligne de *G* à *H*, & on continue à remplir le four en mettant en bas des carreaux d'âtre ſur le champ, & par-deſſus des piles de carreaux ordinaires; lorſqu'on a formé deux ou trois piles de ces carreaux ordinaires, on couche des bûches entre les piles de carreaux & les murs du four, & en outre on poſe un rang de bûches ſur le mur du fond du four qu'on nomme *la Languette*. Il eſt bon de remarquer que ces bûches qu'on poſe debout n'étant pas aſſez longues pour atteindre la voûte du four, afin de ne point perdre de place, on met au-deſſus des carreaux d'appartement de plus grand échantillon. On continue comme nous venons de l'expliquer juſqu'à ce qu'on ſoit parvenu au tettin ou à l'ouverture *F*, *Fig.* 10; alors pour former les derniers rangs, on poſe toujours les carreaux d'âtre, les piles de carreaux ordinaires & les bûches, comme nous l'avons expliqué, excepté que pour ne pas fermer l'entrée *F*, on commce par remplir le côté oppoſé au tettin, & on finit par cette ouverture *L*, qu'on ferme par un mur de briques, comme nous l'avons dit.

Dans un four pareil à celui que nous avons repréſenté qui a dix pieds de

K en *L*, ſept pieds de *K* en *I*, on conſomme pour cuire les carreaux une voie & demie de bois, tant pour ranger entre les carreaux que pour la trempe, & une voie de bois fendu pour brûler dans le fourneau *A B*, & faire la cuiſſon; ce que les Potiers nomment *la Chaſſe*.

Si l'on ſe rappelle ce que nous avons dit à l'Art du Tuilier, on ſaura qu'il faut commencer à échauffer le four par un petit feu de gros bois qui faſſe plutôt de la fumée que de la flamme; quelque ſeche que paroiſſe la terre, il faut qu'il s'en échappe beaucoup d'humidité dans le four: ſi l'on précipitoit cette diſſipation, la terre ſe briſeroit, au lieu qu'en commençant par une chaleur très-douce l'humidité ſe diſſipe ſans faire de dommage. C'eſt ce petit feu que les Potiers appellent *tremper*, peut-être parce que quand la marchandiſe ſent cette chaleur elle devient humide.

On allume donc un petit feu de gros bois à l'embouchure entre *A* & *B*, *Fig.* 10 & 11, ce que l'on continue pendant trente-ſix heures, pour que les ouvrages en s'échauffant peu-à-peu perdent l'humidité qui leur reſte, quoique les carreaux paroiſſent ſecs lorſqu'on les met dans le four; pendant les douze dernieres heures, on augmente un peu le feu, & enſuite on fait au même endroit avec du bois fendu & bien ſec un grand feu de flamme que l'on continue pendant ſept ou huit heures; le bois qu'on a mis ſur les côtés & entre les piles de carreaux, ſe brûle & contribue à leur parfaite cuiſſon; enfin on ceſſe de mettre du bois dans le fourneau, & l'on en ferme la bouche avec une plaque de fer pour que le refroidiſſement ſe faſſe lentement, & on ne vuide le four qu'au bout de ſept à huit jours.

ARTICLE TROISIEME.

Du Carrelage.

Comme à Paris, le Carrelage fait partie de la Maîtriſe des Potiers, il convient d'en parler ici.

Dans les endroits où le plâtre eſt commun, tout le carrelage ſe fait avec du plâtre; mais dans les Provinces où il eſt rare, on fait de bon carrelage avec du mortier de chaux & de ſable ou de ciment, ou quelquefois avec un mélange de ce mortier & de plâtre; car je ne parlerai point ici d'un mauvais carrelage qu'on fait chez les payſans, en aſſéyant les carreaux ſur de l'argille bien corroyée, & qui doit être alliée aſſez conſidérablement avec du ſable pour que la terre ſe retire moins.

Il eſt eſſentiel quand on carrele avec du mortier que le carreau au ſortir du four ſoit bien pénétré d'eau; ſans cette précaution le carreau aſpire l'eau du mortier, qui au lieu de prendre corps ſe décompoſe, & devient preſque comme du ſable pur.

Comme le mortier s'attache moins à la terre que le plâtre, il y en a qui

font faire ſous le carreau des ſillons ou des trous avec un morceau de bois qu'on appuie ſur le deſſous du carreau après qu'il a été battu; mais cette pratique n'eſt gueres d'uſage.

A Paris, tous les carrelages ſe font avec du plâtre ; mais comme le plâtre vif gonfle beaucoup lorſqu'on l'emploie pur, les carrelages ſont ſujets à ſe déformer. Il eſt poſſible de prévenir cet inconvénient, ſoit en gâchant le plâtre un peu mou, ſoit en carrelant par bandes qu'on laiſſe ſécher & faire ſon effet avant d'en faire d'autres; au moins doit-on ſe garder de poſer le carreau juſques près les murs, & l'on doit laiſſer tout au pourtour quelques pieds qu'on ne carrele que quand le milieu a fait ſon effet: enfin, il y a de bons Carreleurs qui parviennent par des précautions à carreler avec du plâtre pur, & leur ouvrage en eſt meilleur; mais la plûpart des Carreleurs, pour que le plâtre ne gonfle point, le mêlent avec beaucoup de pouſſier qu'ils paſſent au crible; plus ils en mettent, moins ils craignent que le plâtre gonfle, plus ils ont auſſi de facilité à carreler, parce que le plâtre ne prend pas ſi promptement, & moins ils emploient de plâtre, ce qui tourne à leur profit; parce que c'eſt ordinairement eux qui le fourniſſent. Toutes ces raiſons font qu'ils mettent tant de pouſſier avec leur plâtre, qu'il ne prend aucun corps, & qu'il ne s'attache preſque pas au carreau; au lieu que le plâtre pur & bon adhére ſi fort à la terre cuite, qu'on ne peut pas ſéparer deux carreaux qui ont été joints l'un à l'autre avec de bon plâtre. Il feroit mieux de ſubſtituer au pouſſier de bon ſable de riviere qui fait corps avec le plâtre, & néanmoins qui l'empêche de gonfler autant que ſi on employoit du plâtre vif.

J'ai vu un excellent Carreleur qui, au lieu de pouſſier, mettoit de la ſuie de cheminée avec ſon plâtre ; ce mélange faiſoit que le plâtre ne prenoit pas ſi promptement, ce qui lui donnoit le temps de bien aſſeoir les carreaux; il m'aſſûra que ce plâtre gonfloit moins, & il me parut qu'il devenoit fort dur & très-adhérent aux carreaux : ainſi je crois que cette méthode doit être adoptée dans les endroits où le plâtre eſt commun, & où l'on peut ſe procurer aiſément de la ſuie.

Lorſque le plâtre eſt rare, & quand on a peine à avoir de la ſuie, on peut faire un très-bon carrelage en mêlant avec le plâtre, au lieu de pouſſier, de bon mortier de chaux & ſable ou ciment; cette eſpece de mortier bâtard que nos Ouvriers de Province nomment *Gâchis*, bourſouffle peu ; avec le temps, il devient aſſez dur ; & comme il ne durcit pas promptement le Carreleur peut à l'aiſe poſer convenablement ſes carreaux.

Ce ſont à Paris les Maçons qui forment l'aire ſur laquelle on doit poſer le carreau; mais en Province les Carreleurs commencent par bien niveler & dreſſer le plancher *A*, *Fig.* 3, *Pl.* IV, où ils doivent aſſeoir leurs carreaux; ils le font ordinairement avec du pouſſier qu'ils répandent, & qu'ils dreſſent en poſant deſſus en tout ſens une regle ſur laquelle ils mettent un niveau *B*;

quand la place eſt bien dreſſée, pour donner un peu de conſiſtance au pouſſier, ils verſent deſſus une eau de plâtre très-claire.

Les carrelages ſont bien plus ſolides quand on poſe le carreau ſur une aire de plâtre pur ou ſimplement un peu allié de bon ſable; mais il ne faut poſer le carreau que quand l'aire eſt ſeche, & qu'elle a fait ſon effet; une aire de mortier de chaux & ſable eſt fort bonne, & rien n'eſt plus mauvais que de poſer du carreau ſur du pouſſier pur, qui, venant à ſe comprimer, ne fournit point une aſſiette ſolide au carreau qui alors s'enfonce & ſe dérange très-aiſément.

Dans quelques Provinces on dreſſe le plancher avec du tuf blanc qu'on paſſe à la claie; on l'humecte un peu, pour qu'avec une batte dont on le frappe à petits coups, il prenne un peu de fermeté.

Autrefois on chargeoit beaucoup les planchers; mais maintenant les Charpentiers ayant ſoin de tenir leurs bois d'égale épaiſſeur & de niveau, on recommande aux Carreleurs de mettre peu de charge, afin de ne pas fatiguer les poutres.

Quand l'aire des chambres ou des greniers qu'on veut carreler eſt bien dreſſée, le Carreleur tend un cordeau dans toute la longueur de la piece *E F*, & il poſe ſur plâtre, mortier ou gâchis, une rangée de carreaux, vérifiant fréquemment ſi elle eſt bien d'alignement & exactement de niveau; parce que c'eſt cette rangée qui doit régler pour tout le reſte; car tous les carreaux qui ont été bien faits, comme nous l'avons expliqué, étant exactement de même grandeur, ils formeront des rangées pareilles & bien droites, ſi le Carreleur les poſe de façon qu'il n'y ait point de joint. Si cependant par la faute du Potier ou celle du Carreleur, les rangées faiſoient une petite courbe, le Carreleur remédieroit à ce défaut en laiſſant un peu de joint à la concavité de la courbe: c'eſt toujours un défaut, mais qui n'eſt pas fort ſenſible quand la courbe eſt peu conſidérable, & qu'on la redreſſe peu-à-peu. Comme cette premiere rangée *E F*, doit diriger toutes les autres, il eſt important lorſqu'elle eſt bien aſſiſe, de recommander qu'on ne marche pas deſſus, pour qu'elle ne ſe dérange pas. On poſe enſuite les autres rangées, de ſorte qu'un des angles ſaillants du carreau qu'on poſe, ſe loge dans l'angle rentrant des carreaux qui ont été poſés dans la rangée, ce qui forme des lignes obliques *G*, *H*.

Les Carreleurs conſervent le niveau dans toute l'étendue du plancher par un moyen bien ſimple & très-expéditif; ils mettent un filet de plâtre ou de mortier le long des carreaux qui ſont poſés, ayant ſoin que ce filet ſoit par-tout à-peu-près d'une égale épaiſſeur; & s'ils emploient du plâtre, ils n'en mettent que dans une longueur convenable pour placer environ huit carreaux, afin de pouvoir les mettre en place avant que le plâtre ſoit trop endurci: ils frappent fortement ſur les carreaux qu'ils viennent de poſer avec le plat d'une regle de bois de chêne qui a deux bons pouces d'épaiſſeur, trois pouces & demi de largeur, comme fait le Carreleur *C*, *Fig.* 3; cette regle eſt couchée ſur les

carreaux qui ont été précédemment posés, & ils la manient avec la main gauche en l'élevant, & la rabattant avec force jusqu'à ce qu'elle porte exactement sur tous les carreaux. Il est évident que les carreaux qu'on vient de poser, sont bien de niveau avec les autres, quand la regle les touche tous ; car elle frappe des coups assez forts pour faire enfoncer dans le plâtre ou le mortier les carreaux qu'on vient de poser. Si quelques-uns sortent de l'alignement ou se trouvent trop enfoncés n'ayant pas mis assez de plâtre, le Carreleur les releve avec sa truelle *D* ; il ôte le plâtre qui étoit dessous, il en met d'autre, & pose un carreau qui ne fasse point de difformité ; enfin étant satisfait de la pose de ses carreaux, il coupe avec le tranchant de sa truelle le mortier ou le plâtre qui excede les carreaux, & il en met un nouveau filet pour poser huit nouveaux carreaux. Aux approches des murs, il n'y aura pas d'inconvénient à mettre beaucoup de poussier dans le plâtre, pour empêcher qu'il ne gonfle, d'autant qu'à ces endroits les carreaux ne fatiguent pas autant qu'au milieu des pieces.

Les Carreleurs remplissent les joints qui pourroient rester entre les carreaux qu'ils ont posés, quelquefois avec du plâtre gâché assez ferme, & qu'ils jettent avec force sur les joints des carreaux; d'autres coulent sur les carreaux une eau de plâtre fort liquide. On emporte le plâtre ou le mortier dont les carreaux sont barbouillés, en les frottant avec du sable & des bouchons de paille; & quand ils sont bien nets, on les peint à l'huile, on les cire, & on les frotte. A l'égard des greniers qu'on carrele avec du carreau de tuilerie, pour empêcher qu'il ne se creuse aux endroits où l'on marche, & même avec les balais qui sont ordinairement de bouleau, il est très-bon de les barbouiller avec du sang de bœuf, qui engraisse le dessus du carreau & lui donne une solidité assez durable. Dans quelques Provinces, on vernit les carreaux comme les Poteries, on en forme des compartiments qui sont assez agréables & qu'on varie d'une infinité de façons. Je me bornerai à en donner quelques exemples sur les Planches VI jusqu'à XIV (*), où l'on verra qu'avec des carreaux quarrés mi-partis de deux couleurs, on peut former quatre-vingt-seize compartiments fort agréables & très-différents les uns des autres. Il est évident qu'en variant la forme des carreaux, la disposition des couleurs sur chaque carreau, & la position réciproque des carreaux, on peut faire une infinité de compartiments.

(*) Ces neuf Planches sont tirées du dépôt de l'Académie.



ARTICLE

ARTICLE QUATRIEME.

Manière de faire les différents Vases & Ustensiles de ménage, avec la même terre qui sert à faire les Carreaux.

Les Potiers de Paris emploient, pour faire différents ouvrages de leur compétence, la même terre que pour les carreaux ; ils donnent seulement la préférence à certaines veines où l'argille est plus blanche, tirant un peu sur le rouge ; les Ouvriers l'appellent *Belle terre* ; on la tire, comme pour le carreau, d'Arcueil & de Vanvres ; on l'allie avec le même sable & en même quantité que pour faire les carreaux : comme on veut la marcher avec plus de soin, on ne fait chaque marchée que d'un ou au plus deux tonneaux.

Quelques Potiers quand la terre *C*, *Fig.* 3, *Pl.* IV, est marchée, en mettent une motte sur une table épaisse, & la battent avec un barreau de fer *A*, *Fig.* 1, comme nous avons dit qu'on faisoit la terre à Pipes, & cette opération est très-bonne ; mais soit qu'elle ait été marchée, ou battue avec le barreau de fer *A*, il faut toujours la *Voguer* pour ôter toutes les pyrites & les pierres qui peuvent s'y rencontrer ; pour cela ils pétrissent la terre sur la table à mouler *B*, *Fig.* 2, comme on feroit de la pâte ; ils en rassemblent ensuite une motte assez grosse, & en passant alternativement la paume de chaque main sur cette terre, ils en emportent à chaque fois une couche assez mince ; s'ils y trouvent quelques corps étrangers, ils les détachent & les rejettent. Quand ils en ont ainsi ramassé à-peu-près de la grosseur d'une livre de beurre, ils pétrissent cette motte & lui donnent la forme d'un cylindre ; ils le rompent en deux, & tenant chaque moitié dans une main, ils les rapprochent en les frappant fortement l'une contre l'autre ; puis les pétrissant de nouveau, & répétant à plusieurs fois cette manœuvre, ils ôtent toujours les corps étrangers qui se trouvent sous leurs mains, & finissent par en former des mottes plus ou moins grosses, suivant la grandeur des vases qu'ils se proposent de faire. Les Potiers suivent différentes pratiques pour voguer leur terre ; mais elles consistent toutes à beaucoup manier la terre pour la bien corroyer & en ôter les corps étrangers qui s'y trouvent ; car pour des ouvrages qu'ils sont obligés de donner à bon compte, ils ne peuvent pas faire les frais de laver leurs terres & de les passer au tamis, comme le font ceux qui travaillent de belle Faïance. L'opération de voguer est fatigante ; car pour la plûpart des ustensiles que font les Potiers, la terre doit être pétrie bien plus ferme que pour faire des carreaux, sur-tout quand on fait de grands vases, tels que *Fig.* 6 & 7, *Pl.* III, qui, sans cela ne pouvant se soutenir, se déformeroient, & l'on vogue la terre avec beaucoup plus de soin pour certains ouvrages que pour d'autres.

Entre les ouvrages de Poterie, les uns se font entiérement à la main, telles

ſont les chaufferettes quarrées *T V*, *Fig.* 8, *Pl.* III ; d'autres ſe font entiérement ſur la roue, tels ſont les pots à fleurs, les terrines *n n*, *Fig.* 2, *Pl.* II, *&* K *Fig.* 9, *Pl.* III, qui n'ont point d'anſes, &c. d'autres ſe font partie ſur le tour, & partie à la main; de ce genre, ſont les pots à trois pieds *o*, *Fig.* 15, les huguenottes, *Fig.* 14, les coquemars, *Fig.* 16, les caſſeroles, *Fig.* 17, *Pl.* II, dont le corps eſt fait ſur la roue, & dont les pieds ſont rapportés, ainſi que l'anſe & les oreilles.

Je vais commencer par dire quelque choſe du travail à la roue ou ſur le tour ; j'expliquerai enſuite comment on y rapporte différentes pieces; puis je donnerai quelques exemples des ouvrages qu'on fait entiérement à la main.

§. I. *Du travail des Vaſes ſur la Roue.*

Il y a deux eſpeces de roues : l'une eſt en fer, & c'eſt véritablement la roue des Potiers ; l'autre eſt en bois, & s'appelle *le Tour.* Preſque tous les Potiers de Paris s'en ſervent; mais ils l'ont pris des Faïanciers.

§. II. *Deſcription de la Roue de fer.*

a a, *Pl.* II, *Fig.* 1, eſt le moyeu de la roue qui porte le plateau *b b*, qu'on nomme en quelques endroits *Gimble*, ſur lequel eſt l'ouvrage *c c*, qu'on travaille. Au moyeu *a a*, ſont aſſemblés les rais *d d* de la roue qui ſont de fer : on n'en voit que deux dans cette figure; mais il y en a ſix, comme on l'apperçoit dans les figures 3, 4 & 5 : ces rais aboutiſſent à un cercle de fer ou à une jante, dont on ne voit ici que l'épaiſſeur, repréſentée par la ligne *e e;* le moyeu *a a*, diminue de groſſeur en *f f*, & encore plus en *g* ; cette partie qui eſt cylindrique & ponctuée dans la figure, eſt reçue dans un trou percé dans un gros morceau de bois *g*, qui eſt fermement aſſujetti par une croix de charpente *h h*, & des liens *i i*. Il faut donc concevoir 1°. que le moyeu *a a*, la partie *f f*, & le cylindre ponctué *g*, ſont pris dans un même morceau de bois ; 2°. que la partie cylindrique ponctuée eſt reçue dans un trou profond qui eſt au centre du morceau de bois *g*, dans lequel il a la liberté de tourner; que c'eſt ce cylindre ponctué qui porte la partie *f f*, ainſi que ce que nous avons appellé *le Moyeu a a*, au-deſſus duquel eſt le plateau *b b*, ſur lequel eſt l'ouvrage *c c*. On voit que les rais *d d* ſont obliques, de ſorte que par leurs révolutions ils forment un cône tronqué en *a a* ; *k*, ſont des tablettes qu'on nomme *Vaucour*, établies autour de l'Ouvrier, ſur leſquelles il met ſes balles de terre qui vont être travaillées, les vaſes qu'il a faits, une jatte dans laquelle il y a de l'eau, & une eſpece de calibre ordinairement de fer, qu'on nomme *Atelle.* *l*, eſt une planche inclinée ſur laquelle s'aſſied l'Ouvrier : auſſi l'appelle-t-on *le Siege.* Tout ceci deviendra encore plus clair en jettant les yeux ſur le plan perſpectif *Fig.* 2.

a, eſt le moyeu de la roue : *b*, le plateau qui ſupporte l'ouvrage *c*, qu'on travaille : *d*, les rais de la roue : *ee*, la jante de la roue : *f*, la partie cylindrique du moyeu au-deſſous de laquelle eſt celle qui eſt ponctuée à la Figure 1, auprès de *g* : *h*, le patin de charpente qui eſt ici affermi par un maſſif de plâtre : *k*, les tablettes ſur leſquelles on poſe l'ouvrage à meſure qu'il eſt fait : *l*, la planche inclinée ſur laquelle s'aſſied l'Ouvrier : *m*, des planches épaiſſes inclinées qui ont des entailles profondes, dans leſquelles les Ouvriers poſent leurs pieds, comme on le voit *Fig.* 4 & 5 ; ces eſpeces de marche-pieds ſe nomment *Payens* : *n*, ſont les ouvrages qui viennent d'être travaillés : *o*, des balles de terre pour faire d'autres ouvrages : *p*, les piliers montants qui ſoutiennent les tablettes *k*, *l*.

La Figure 3, repréſente la même machine vue en plan, & renverſée pour faire voir le deſſous de la roue : *g*, la partie cylindrique qui entre dans un trou profond fait à la piece *g*, *Fig.* 1 : *f*, partie cylindrique plus groſſe : *a a*, le moyeu de la roue où ſont aſſemblés les rais *d* : *e e* en eſt la jante : *p*, les mortaiſes deſtinées à recevoir les montants qui portent les tablettes *k*, & le ſiege *l*, *Fig.* 1 & 2 : *m*, ſont les payens ou marche-pieds.

Dans les campagnes ſouvent tout ce qui eſt repréſenté ici en fer, eſt en bois ; en ce cas on tient la jante de la roue fort épaiſſe, pour qu'étant peſante elle conſerve plus long-temps le mouvement que le Potier lui imprime. Comme elles ſont moins parfaites que celles en fer, nous nous diſpenſerons d'entrer à leur ſujet dans aucun détail.

Pour travailler ſur cette roue, il faut lui imprimer un mouvement circulaire rapide avec un bâton *a*, *Fig.* 4, qu'on nomme *Tournoir* : on voit dans cette Figure 4, un Ouvrier en attitude pour mettre ſa roue en mouvement ; il eſt aſſis ſur le ſiege *l*, ſes pieds ſont dans les entailles des payens *m*, & avec ſon tournoir *a*, dont il engage un bout dans les rais de ſa roue, il lui imprime un mouvement circulaire qu'elle conſerve aſſez long-temps, pour que l'Ouvrier *Fig.* 5, ait le temps de former un vaſe.

§. III. *Du Tour ou de la Roue que les Potiers ont pris des Faïanciers.*

Cette roue *a*, *Fig.* 1, *Pl.* III, eſt de bois, pleine & épaiſſe de trois ou quatre pouces, pour qu'ayant plus de poids, elle conſerve mieux ſon mouvement ; elle eſt traverſée par un axe de fer ou de bois *b*, qui aboutit au-deſſous de la roue à une crapaudine : cet axe paſſe au niveau de la table dans un collet, & porte à ſon extrêmité ſupérieure un plateau *c*, ſur lequel eſt l'ouvrage *d* ; l'Ouvrier *h*, étant aſſis un peu obliquement ſur la planche inclinée *i*, a quelquefois ſes deux jambes d'un même côté de la roue, de ſorte que l'axe *b* paſſe derriere la jambe gauche ; aſſez ſouvent l'axe eſt entre les deux jambes, & le pied gauche eſt appuyé ſur la traverſe *g* de la table : *f*, eſt une jatte où il y a

de l'eau : l'Ouvrier ayant ſon pied gauche poſé ſur la traverſe *g*, appuie le pied droit légérement ſur la roue, & le pouſſant en avant, il imprime à cette roue un mouvement circulaire qui ſe communique au plateau *c*, ſur lequel eſt l'ouvrage *d*. Comme cette roue ne tourne pas auſſi vîte que celle de fer, l'Ouvrier peut former ſon vaſe avec plus de régularité, & il eſt le maître d'accélérer ou de retarder le mouvement de ſa roue, même de l'arrêter quand il veut, ce qu'on ne peut pas faire avec la roue de fer.

Lorſque les deux jambes ſont d'un même côté, l'Ouvrier peut, lorſque la jambe droite eſt fatiguée, faire tourner ſa roue avec le pied gauche ; quelquefois pour faire tourner la roue plus vîte, il fait agir enſemble le pied droit & le pied gauche.

Il y a quelques Potiers Allemands, qui ayant l'axe *b* entre leurs jambes, ſe ſervent de leurs deux pieds ; mais alors il faut qu'ils pouſſent le pied droit comme nous l'avons dit, & qu'ils attirent à eux le pied gauche. On contracte par l'uſage la facilité de faire agir ainſi les deux pieds en ſens contraires.

La roue de fer eſt commode pour faire des ouvrages qui n'exigent pas beaucoup de régularité ; quand le Potier lui a imprimé un mouvement avec ſon tournoir, elle tourne avec beaucoup de vîteſſe, & ſon mouvement ſe ralentit peu-à-peu, ce qui eſt aſſez avantageux ; car quand on commence une piece, la roue ne peut pas tourner trop vîte ; mais pour la finir, il eſt bon qu'elle tourne avec moins de vîteſſe : quelquefois auſſi elle perd ſon mouvement avant que la piece que le Potier travaille ſoit achevée, & alors il eſt obligé de reprendre ſon tournoir pour donner à ſa roue un nouveau mouvement.

Comme on eſt maître avec la roue de bois ou le tour d'augmenter le mouvement, de le ralentir, même de l'interrompre entiérement, cet inſtrument eſt très-avantageux pour faire des ouvrages qui exigent de la préciſion, & maintenant les Potiers de Terre de Paris ne font plus guere uſage de la roue de fer.

§. IV. *Travail du Potier ſur la Roue.*

LES Potiers mouillent leurs mains non-ſeulement pour que la terre ne s'y attache pas, mais encore pour mieux polir leur ouvrage, qu'ils commencent par former entre leurs deux mains, en ayant une dans le vaſe & l'autre au dehors : d'autres fois ils ſerrent la terre entre le pouce & l'index de chaque main : il n'eſt pas poſſible d'indiquer toutes les différentes poſitions que les Potiers donnent à leurs mains ; ſouvent même ils les varient, quoiqu'ils faſſent un même ouvrage. Ils emploient auſſi pour finir & diminuer l'épaiſſeur de la terre un calibre, qu'ils nomment *Atelle* ; ils en ont pluſieurs de différentes formes, ſuivant que l'exige le vaſe qu'ils travaillent ; quelques-unes de ces âtelles portent des moulures, & la plûpart ſont de fer ; il y en a auſſi de bois.

Quand on voit travailler un habile Tourneur, il ſemble que ſon travail ſoit

des

des plus aiſés à exécuter ; cependant il exige beaucoup d'adreſſe : car il n'eſt pas facile, ayant une main dans un vaſe & une autre en dehors, de réduire toute la terre à une égale épaiſſeur. La difficulté augmente encore, & l'habileté de l'Ouvrier ſe fait mieux connoître quand il faut qu'un vaſe ait plus d'épaiſſeur à certains endroits qu'à d'autres : il ſeroit, par exemple, plus aiſé de faire le fond d'une terrine à ſavonner, *Fig. 6*, *Pl.* III, plus épais que les côtés ; cependant il eſt mieux que le fond ſoit plus mince que les côtés. A d'autres ouvrages, il faut que la plus grande épaiſſeur ſoit à la panſe ; & l'habile Ouvrier parvient à exécuter toutes ces choſes avec aſſez de préciſion ſans employer de compas, ni aucune autre ſorte de meſure. Ce n'eſt pas tout ; ſuivant ſon gré, il étend ſa terre ou il la retraint, de ſorte qu'ayant fait un vaſe trop large, il le réduit à être étroit ; s'il eſt trop haut, il le rend plus bas ; & profitant de la ductilité de ſa terre, il en fait tout ce qu'il veut : cependant on remarque que les plats, les aſſiettes, &c. qui ont été faits ſur le tour, ſe rompent preſque toujours ſuivant des lignes circulaires, ce qui n'arrive pas aux vaiſſelles qui ont été faites dans des moules ; apparemment qu'en travaillant la terre ſur le tour, il y a des couches qui ne ſe joignent pas parfaitement.

Je repréſenterai dans la ſuite pluſieurs ouvrages qu'on fait ſur le tour ; mais je choiſirai pour donner un exemple de ce que peuvent faire les Potiers, une Tirelire, *Pl.* III, *Fig.* 10. Je vais expliquer comment on fait cette petite piece très-commune qui eſt d'un ſeul morceau, fermée de toutes parts & faite entiérement ſur le tour, ſans aucune ſoudure ni raccordement, ce qui paroît difficile à exécuter.

Le Potier tourne le bas de la tirelire, comme s'il vouloit faire un petit pot ; enſuite il refoule la terre & en rétrécit l'ouverture, formant comme un petit dôme, ce qui fait une eſpece de rétreinte ; pour cela il pouſſe la terre avec le pouce qu'il a en dehors, & il la ſoutient en-dedans avec le doigt index, ce qu'il continue, tant qu'il peut tenir le doigt index dans l'intérieur de la tirelire ; quand le doigt n'y peut plus tenir qu'à peine, il comprime avec le pouce & l'index une épaiſſeur de terre qu'il a reſervée autour du trou, & il forme en cet endroit un bouton qui ferme entiérement la tirelire ; enſuite avec une lame de couteau, il fait la fente par laquelle on met l'argent, & il ſe forme en dedans autour de cette fente des bavures qui empêchent que l'argent ne ſorte quand on ſecoue la tirelire ; enfin avec un fil de laiton, *Pl.* II, *Fig. 6*, que les Potiers nomment *Scie*, il détache la tirelire du plateau.

Si l'on fait ſur le tour une grande terrine à ſavonner, *Pl.* III, *Fig. 6*, comme les bords en ſont épais, & que la terrine eſt beaucoup plus large à l'ouverture qu'au fond, on a ſoin de la faire avec une terre qui ſoit ferme, ſans quoi le bord ne ſe ſoutiendroit pas. Comme on a coutume de pratiquer à ces terrines un gouleau en forme de gouttiere, on le fait avant de détacher la terrine du tour ; pour cela on plie cette partie avec les doigts, ce qui ſe peut exécuter

pendant que la terre a encore toute sa souplesse. Enfin quand la terrine ou les autres ouvrages sont faits, on les détache de dessus le tour avec une lame de couteau lorsque la piece est petite, ou avec un fil de laiton *X*, *Fig. 6*, *Pl.* II, si elle est grande.

Il y a de ces grandes terrines où l'on rapporte des oreilles; mais cela ne se fait pas sur le tour; nous en parlerons dans la suite, ainsi que de plusieurs autres ouvrages auxquels il faut rapporter des pieds, des anses, &c.

Les pots à fleurs communs *n*, *Fig.* 2, *Pl.* II, se font entiérement sur le tour; ils doivent être un peu plus larges par le haut que par le bas, pour qu'on puisse en tirer aisément la terre, & lever en motte les plantes qu'on a élevées dedans: on forme en haut & à l'ouverture un bourrelet qui les fortifie & les rend plus aisés à transporter.

Les jattes *K*, *Fig. 9*, *Pl.* III, se font aussi entiérement sur le tour, & elles sont comme les pots à fleurs terminées en haut par un bourrelet.

Les assiettes se font de même; & pour que les rebords soient terminés réguliérement, on se sert quelquefois d'une âtelle.

Les pots pour les descentes de commodités *A*, *B*, *D*, *Fig.* 11, *Pl.* III, qu'on nomme *Boisseaux*, se font à deux fois; on fait qu'ils sont plus larges par un bout *a*, que par l'autre *b*, qui forme comme une feuillure au moyen d'un anneau de terre qu'on pose à quatre doigts de son bord, & que quelques Potiers appellent *le Jonc*, d'autres *le Viret*: on ébauche d'une seule opération tout le boisseau, & l'on finit le bout *b* le moins évasé où l'on forme une feuillure au moyen du viret; ensuite on le détache de dessus le plateau du tour, on renverse le boisseau, mettant le petit bout qu'on a fini en bas sur le plateau du tour, où il s'attache à un peu de terre qu'on y a laissé, & on finit le bout *a* le plus évasé, qui doit recevoir le bout *b* qui est le moins évasé, & où est la feuillure dont nous avons parlé; ainsi ces boisseaux se font entiérement sur le tour, mais à deux fois: il n'en est pas de même des pots à deux *E C*, *Fig.* 11, ou des boisseaux qui se divisent en deux pour répondre à deux sieges. Il est bon de remarquer à ce sujet, qu'il y a des tuyaux de commodités qui sont plus larges que d'autres; c'est pourquoi on fait des boisseaux qui ont un pied de diametre, & d'autres qui n'ont que huit ou neuf pouces. Or quand on fait un tuyau de Poterie qui doit se diviser en deux branches, comme *E C*, la partie *A B*, &c. qui répond à une suite de boisseaux qui s'étend depuis la fosse jusqu'à la division, est ordinairement faite avec les boisseaux de grand diametre, & les branches *E C*, sont faites avec des boisseaux de petit diametre. Pour faire le pot à deux, ou celui où est l'embranchement, il faut trois boisseaux, un grand & deux petits; on les met sécher un peu sur les lattiers *D D*, *Pl.* III, *Fig.* 4, ou *Pl.* II, *Fig.* 7, comme nous l'expliquerons dans un instant; & ayant posé le grand pot sur la table à habiller, *Pl. II*, *Fig.* 8, & *Pl. III*, *Fig.* 3, le bout qui porte la feuillure en bas, on échancre le bout évasé qui est en haut, & on échancre aussi le bout

le moins évasé des deux pots de petit moule pour les souder au grand pot, comme nous allons le dire. Ainsi ces pots à deux se font partie sur le tour & partie à la main; mais nous avons cru devoir en parler ici afin de ne pas séparer ce qui regarde les boisseaux de commodités. Je ferai seulement remarquer qu'on peut faire l'embranchement avec des boisseaux aussi larges les uns que les autres, comme on l'a représenté en *A*, *B*, *C*, *D*, *Fig.* 11, *Pl.* III. Je reviens aux ouvrages qui se font entiérement sur le tour.

Pour faire les couvercles des pots, des marmites, des coquemars, des huguenottes, &c. comme *I*, *Pl.* II, *Fig.* 13, 15 & 16, on met sur le plateau de la roue une motte de terre dont on se propose de tirer plusieurs couvercles; on commence par former le dessous du couvercle, qui, comme l'on fait, creuse un peu vers le milieu; ensuite en serrant avec les doigts de l'autre main la terre qui est au-dessous du couvercle, on en forme le dessus qui doit être un peu bombé; on ménage au milieu un bouton, & l'on finit par le détacher en le séparant de la terre avec le doigt ou la lame d'un couteau. Puis, si l'on veut, on retourne ce couvercle, le posant sur la terre qui est sur le plateau, & on perfectionne un peu le dessus du couvercle; mais cela ne se pratique pas ordinairement; on leve successivement autant de couvercles que la motte de terre qui est sur le plateau peut en fournir.

Les couvercles des huguenottes & des coquemars, *Fig.* 16, *Pl.* II, se font à-peu-près de même, quoiqu'ils soient un peu plus composés, puisqu'ils doivent avoir une feuillure qu'on fait avec un viret qui entre dans le coquemar.

§. V. *Comment on peut former des ouvrages sur le Tour avec un Calibre.*

La Figure 2, *Pl.* III, est un tour à-peu-près semblable à celui *Fig.* 1; *A* est la roue; *B* son axe, qui porte le plateau *C* sur lequel est l'ouvrage *D*; il est sensible qu'en ajustant au-dessus de la table un calibre *E*, de façon qu'on puisse l'approcher à volonté ou le reculer de l'ouvrage *D*, ce calibre, en emportant le trop de terre qu'on auroit mis, formeroit exactement les contours & les moulures que doit avoir le vase; mais comme ce calibre ne peut former que l'extérieur, on ne peut en faire usage pour des vases qui doivent être travaillés en dedans comme en dehors; il sert seulement pour des pieds destinés à soutenir des pots ou d'autres choses d'ornement qu'on évide ensuite à la main & grossiérement, l'intérieur n'étant d'aucune conséquence; mais on peut faire usage d'un tour à-peu-près semblable pour faire de grands vases de jardin, ainsi que nous allons l'expliquer.

§. VI. *Comment on fait sur le Tour de grands Vases de Jardin.*

La plûpart des grands vases de Jardin se font au moule ; cependant on en peut faire aussi sur le tour avec un calibre ou une grande âtelle *e e*, entaillée aux endroits qui doivent faire saillie sur le vase, & former des saillies aux endroits où les contours du vase doivent être en creux. Supposé donc qu'on veuille faire le vase *E*, *Pl.* III, *Fig.* 12, on le fait de trois morceaux : un fait le pied, un autre le corps *l*, & l'autre *m* le couvercle auquel on ajoute quelques ornements qui supportent une boule ou une pomme de pin. Je vais expliquer comment on fait le corps qu'on voit en *l* sur la table *B*, *Pl.* III, *Fig.* 12. Le calibre tournant est formé d'un arbre vertical *h h*, reçu par en bas dans un trou pratiqué au milieu d'une forte table *a a* ; & retenu en haut par un coussinet de bois *g*, lequel est attaché à une piece de bois quarrée *b b* ; ainsi il faut concevoir que l'arbre vertical *h h*, tourne librement sur lui-même : cet arbre doit être assez fort pour retenir fermement la potence *ii*, qui doit elle-même porter l'âtelle ou le calibre *e e*, qui est quelquefois obligé de supporter des efforts pour enlever la terre qu'on a mis de trop sur le corps du vase. On assujettit cependant encore le calibre en le retenant par en bas avec une main qui porte sur la table en *o*, & en ôtant de la terre avec l'autre main, quand on voit que le calibre en auroit trop à emporter. On conçoit que les pieces de bois quarrées *b b*, ainsi que la table *a a*, doivent être solidement assujetties ; mais comme on le fera diversement suivant la place où on construira le tour, je me suis contenté de l'indiquer. Le Potier met sa terre sur la table *a a*, & ayant une main dans le vase & une en dehors, il lui fait prendre à-peu-près la forme qu'il projette de donner au vase ; je dis *à-peu-près*, car c'est l'âtelle, ou le calibre *e e*, qui doit perfectionner la forme de ce vase. Ce calibre *e e*, est une planche peu épaisse dont les bords se terminent en biseau, & sont taillés de façon que le contour de ces bords rend pour ainsi dire la contre-épreuve du vase qu'on veut travailler. On doit l'assujettir bien fermement avec des vis à une piece de bois quarrée *i i*, qui forme une potence, & afin de pouvoir avancer ou reculer ce calibre, suivant la grosseur qu'on veut donner au vase, la potence *i i*, est fendue d'une grande mortaise, de sorte qu'en desserrant les vis, le calibre *e e* peut avancer ou reculer, & on l'assujettit en serrant les vis. Quand tout est ainsi disposé, on fait tourner à la main le calibre *e e*, qui emporte la terre où il y en a trop, & le Potier en ajoute aux endroits où il y en a trop peu ; en même temps il rend le vase à-peu-près de même épaisseur par-tout en emportant par dedans avec une âtelle de la terre aux endroits où le vase a trop d'épaisseur. Enfin quand le corps du vase est bien formé, on le laisse une couple de jours sur la table, pour que la terre se raffermisse un peu ; puis on le détache avec un fil de laiton, *Pl.* II, *Fig.* 6, de dessus la table ; on ôte ensuite la

bride *g* ;

avec les deux mains après avoir retiré l'arbre *hh*, qui le traverſe dans ſon axe, & on met le vaſe ſécher au lattier; on fait enſuite le couvercle avec un autre calibre, & le pied auſſi avec un calibre convenable à la forme que ce pied doit avoir; quand ces pieces ont reſté quelque temps au lattier, on les renverſe ſur la table à habiller pour les évider en dedans avec un tournaſin ou tournaſoir *Y*, *Pl.* III, *Fig.* 13, & y former des feuillures pour le raccordement des différentes pieces. Si on le juge à propos, on ajoute des anſes au corps du vaſe, ainſi que nous l'expliquerons dans la ſuite: quelquefois on aſſujettit ſolidement le calibre qui reſte fixe, & c'eſt le vaſe qui tourne étant ſur un plateau qu'on fait mouvoir à la main; tout cela revient à-peu-près au même.

§. VII. *Grands Vaſes de terre cuite.*

Tout le monde connoît ces grands vaſes d'une terre blanchâtre, vernis en dedans, qu'on appelle des *Jarres*, *A*, *Fig.* 1, *Pl.* XVII; ils ſe font en Provence. Pluſieurs perſonnes très-attentives à leur ſanté, afin d'éviter les accidents qui pourroient réſulter du cuivre, ont fait venir de ces jarres pour conſerver l'eau dont ils font uſage: il y en a de fort grandes qui ſont épaiſſes & ſolides; cependant on les recouvre de nattes de paille ou d'auffe, & avec cette précaution, elles durent fort long-temps ſans ſe rompre, pourvu qu'on les tienne l'hiver dans un lieu où l'eau qu'elles contiennent ne gele point. On en embarque ſur preſque tous les vaiſſeaux, pour conſerver l'eau deſtinée à la table du Capitaine; & c'eſt dans ces jarres qu'on conſerve l'huile en Provence.

Le goût qu'on a pris pour conſerver l'eau dans ces jarres, a engagé les Potiers qui travaillent en grès, à faire des pots *B*, *Fig.* 2, preſque auſſi grands que les vaſes dont nous venons de parler; car il y en a qui contiennent un demi-muid. J'en ai dans mon laboratoire de Chymie à la campagne qui ont été faits à Saint-Fargeau: ils ſont vernis en dedans; ceux qu'on vend à Paris, & auxquels on ajuſte un robinet, viennent de Picardie.

Mais j'ai vu en pluſieurs endroits, & j'ai même depuis long-temps de grands vaſes *C*, *Fig.* 3, d'une terre rouge, entre leſquels il y en a qui contiennent près d'une demi-queue: ceux qui ſont bien faits, ne ſont point perméables à l'eau, quoiqu'ils ne ſoient point vernis: on s'en ſert à quantité d'uſages; on coule dedans de petites leſſives; on les emploie en guiſe de tinettes pour ſaler la viande; & j'en ai vu dans des jardins qui, étant entourés de maçonnerie, ſervoient dans les potagers à contenir l'eau pour les arroſements. J'ignorois d'où venoient ces pots: peut-être en fait-on en pluſieurs endroits; mais M. Deſmarais m'a fait voir dans le Calendrier Limouſin de l'année 1770, un article que je crois devoir inſérer ici.

A un quart de lieue de Montmoreau, qui eſt à ſix lieues au Sud d'Angou-

lême, ſe trouve le village de Saint-Eutrope, dont preſque tous les habitants ſont Potiers. On y compte trente ménages tous adonnés à ce travail : vingt-cinq fours ſont continuellement occupés à cuire la petite Poterie, aſſiettes, plats, pots à feu de différentes grandeurs ; mais il y en a trois qui ſont deſtinés pour cuire différents ouvrages, & particuliérement de grands vaſes à faire la leſſive, à ſaler le lard, &c. Tous les Potiers qui ont à cuire de ces grands vaſes les portent à un de ces trois fours.

On emploie pour ces Poteries une argille très-ductile, qui ſe trouve auprès du village. La tâche des femmes & des enfants eſt de pétrir & corroyer cette argille avec un barreau de fer ſur un billot, comme on le voit *Pl.* IV, *Fig.* 1 : elles donnent auſſi les dernieres façons aux pots, ce que nous avons appellé *Habiller* : mais ce n'eſt pas tout, elles ſont encore chargées d'aller couper la brande & autres menus bois avec leſquels on chauffe le four pour cuire ces Poteries.

Les hommes façonnent les grands vaſes ſur un tour fort ſimple *D*, *Pl.* XVII, *Fig.* 3 : il eſt formé de deux plateaux *E*, *F*, ſemblables à ceux d'une lanterne de moulin. Ces plateaux ſont joints l'un à l'autre par ſix fuſeaux *G* : le plateau *F*, eſt percé d'un trou en *H*, pour recevoir le pivot *I*, dont le bas *K* eſt fermement aſſujetti en terre *L* ; de ſorte que cette lanterne forme ſur ſon pivot comme un devidoir. L'Ouvrier met ſa terre ſur le plateau *E*, & avec le pied qu'il poſe ſur le plateau *F*, il le fait tourner lentement. Quand la premiere baſe du vaſe eſt faite, il travaille les côtés, & les éleve en ajoutant ſucceſſivement des rouleaux d'argille qu'il ſoude les uns ſur les autres, uniſſant les ſurfaces intérieures & extérieures avec les mains : il parvient ainſi par ces additions multipliées à achever les grands vaſes qu'il arrondit à l'aide du tour ; & il a ſoin de frapper la terre à petits coups avec la paume de la main pour la comprimer. Quand ces vaſes ſont bien ſecs, on les fait cuire dans de grands fours à-peu-près ſemblables à ceux que nous avons repréſentés *Pl.* II, *Fig.* 10, 11 & 12. Ces Poteries ſe débitent principalement à Angoulême, à Périgueux, en Saintonge, à Bordeaux, &c. Les Potiers ne peuvent ſuffire à toutes les demandes qu'on leur en fait.

Quand les vaſes dont nous venons de parler dans ce paragraphe ſont très-grands, on les fait de pluſieurs pieces : une forme le fond, une autre le corps, & une autre le haut, & toutes ces pieces ſe réuniſſent avec des feuillures & de la terre qui ſe cuit avec le vaſe, de ſorte qu'ils ſont auſſi ſolides que s'ils étoient d'une ſeule piece.

On voit ſur le vaſe de grès, *Fig.* 2, des parties ſaillantes *a a* ; ce ſont de ornements ; mais celles qui ſont marquées *b b*, ſervent à recouvrir & fortifier les ſoudures qui ſont en ces endroits.

La Figure 4, *M*, eſt un grand vaſe de grès auquel on ajuſte quelquefois un robinet pour en faire une fontaine qu'on ſubſtitue à celles de cuivre : il y en

a qui ont en dedans des plateaux déſignés par des lignes ponctuées ; ces plateaux ſont percés de trous, & on y met de gros ſable pour filtrer l'eau, & en faire des fontaines ſablées.

La Figure 5, *N*, repréſente des pots cylindriques de grès dans leſquels on apporte les beurres d'Iſigny. Quand ils ſont vuides, les petits ménages s'en ſervent pour conſerver leur eau : ils les nomment *des fontaines ſonnantes.*

La Figure 6, *O*, montre des pots de grès de S. Fargeau, dans leſquels on met du beurre fondu.

La Figure 7, *P*, eſt une bouteille de grès. Quand on a fait ſur le tour, la panſe *Q Q*, & le gouleau *R*, on le ſoude à la panſe à l'endroit *T*.

Je ne ferai pas une plus grande énumération des différents ouvrages qu'on fait entiérement ſur le tour ; ce que nous venons de dire ſuffira pour faire comprendre comment ſe font ceux dont nous ne parlons point : ainſi je vais m'occuper des ouvrages qui ſe font partie ſur le tour, & partie ſur la table à habiller.

ARTICLE CINQUIEME.

Des ouvrages qui ſe font partie ſur le Tour, & partie ſur la Table à habiller.

QUAND on a commencé ces ſortes d'ouvrages ſur le tour, & qu'on leur a donné la forme qu'ils doivent avoir, on les détache du plateau du tour avec le fil de laiton *X*, *Pl.* II, *Fig.* 6, & on les tranſporte ſur des tablettes qu'on nomme *Lattiers D*, *Pl.* III, *Fig.* 4, parce qu'elles ſont à jour & formées avec des lattes ; on y laiſſe les ouvrages ſe deſſécher un peu, ou ſe raffermir à l'ombre, même à couvert d'un grand courant d'air ; car il faut que le deſſéchement ſoit lent.

Quand les ouvrages ont pris un peu de fermeté ſur les lattiers, on les tranſporte les uns après les autres ſur une table *C*, *Fig.* 3, *Pl.* III, ou *Fig.* 8, *Pl.* II, pour les perfectionner, ce que les Ouvriers appellent *Habiller.*

Cette opération conſiſte à réparer à la main les défauts qu'on apperçoit ; s'il s'eſt attaché de la terre à un endroit, on l'enleve avec un couteau de bois fort mince que l'on mouille ; ſi les bords d'un vaſe ſe ſont déverſés en quelque endroit, on les redreſſe ; s'il s'eſt fait à la panſe quelque enfoncement, on paſſe la main dans le vaſe pour faire revenir cette boſſe ; ſi les ouvertures qui doivent être rondes paroiſſent ovales, on les rétablit en les preſſant entre les deux mains. Quelquefois il faut évider le deſſous des vaſes pour qu'ils aient une aſſiette plus ferme ; cela ſe fait en poſant l'ouverture du vaſe ſur la table & le fond en en-haut ; puis on emporte de la terre avec un inſtrument de fer *Y*, *Pl.* III, *Fig.* 13, qui eſt tranchant, & on en a de différentes formes, les uns droits, les autres courbés : on les nomme *Tournaſin* ou *Tournaſoir* ; car cette opération ſe nomme *Tournaſer.*

C'eſt encore ſur la table qu'on ajoute les pieds, les manches & les anſes aux pieces qui en doivent avoir.

Toutes ces choſes ſont des pieces de rapport qu'on ſoude aux endroits où elles doivent être placées, après les avoir faites à la main ſur la table. La maniere de ſouder les manches, les anſes, les pieds, eſt la même ; mais ce doit être avec certaines précautions, pour que ces pieces ne ſe détachent pas. Quelques exemples ſuffiront pour faire comprendre cette petite manœuvre.

Je prends pour exemple une marmite *H*, *Pl.* II, *Fig.* 14 ; on forme la panſe, la gorge & le rebord ſur le tour : après avoir laiſſé ce corps de marmite un temps ſuffiſant ſur le lattier, on le poſe ſur la table pour l'habiller & y ajouter les anſes : les Potiers s'y prennent de deux manieres différentes : les uns forment l'anſe ſur la table ; ils lui donnent le contour qui lui convient ; puis pour l'attacher au corps de la marmite, comme fait l'Ouvriere *C*, *Pl.* III, *Fig.* 3, ils grattent & égratignent un peu les deux endroits où l'anſe doit tenir au corps de la marmite ; ils frottent ces endroits avec un peu de terre neuve, & attachent l'anſe en la comprimant fortement avec le pouce contre le corps de la marmite ou de la huguenotte, &c. D'autres après avoir gratté ou égratigné le corps de la marmite *H*, en *a*, *Fig.* 14, *Pl.* II, y attachent un morceau de terre neuve qu'ils façonnent à la main, pour lui faire prendre la forme de l'anſe ; & après l'avoir contourné, ils grattent un endroit *b* où elle doit aboutir, y mettent un peu de terre neuve, & preſſant bien l'endroit de l'attache avec les doigts, l'anſe eſt ainſi attachée, de façon qu'elle ne ſe détache pas. On eſtime cette méthode plus ſolide que la précédente.

Les oreilles *a a* des huguenottes, *Pl.* III, *Fig.* 7, à la forme près, ſe ſoudent comme les anſes de marmites.

En général pour que deux pieces ſe joignent bien enſemble, il faut que les deux terres ſoient à-peu-près à un même degré de ſéchereſſe, ſans quoi une piece ſe retirant plus que l'autre, elles ſe ſépareroient où elles romproient. Cependant ſi le corps de la marmite s'étoit trop deſſéché au lattier, on lui procureroit de la ſoupleſſe en couvrant la partie où l'on veut ſouder l'anſe avec un linge humide ; une nuit ſuffit pour lui donner la ſoupleſſe qu'elle doit avoir.

Le corps des pots à trois pieds *O*, *Fig.* 15, *Pl.* II, ſe fait ſur le tour, enſuite on y rapporte les pieds *a*, & l'anſe *b*, comme nous l'avons dit à l'occaſion de la marmite, & pour cela on les met ſur la table dans une ſituation renverſée ; le couvercle *C*, ne doit point avoir de feuillure.

Le corps des coquemars, *Fig.* 16, *Pl.* II, ſe fait ſur le tour ; on forme la panſe *a* en rond, puis on retraint la terre pour faire la partie cylindrique *b*, on fortifie le bord par un bourrelet, on y fait un petit bec ; & quand ils ſont ſuffiſamment raffermis au lattier, on les porte ſur la table à habiller pour les finir, & y ajouter une anſe *C*, comme nous l'avons dit à l'occaſion de la marmite.

Le

Le corps *b* des poëlons où casseroles *N*, *Fig.* 17, *Pl.* II, se fait sur le tour; il y a même des Ouvriers qui y font aussi le manche *a*; d'autres les travaillent à la main sur un mandrin de bois. Tous les attachent au corps de la casserole, comme nous l'avons expliqué.

Les manches qu'on fait sur le tour, sont bien plus propres que ceux qu'on fait à la main sur un mandrin; mais il est bon d'expliquer comment on peut faire sur le tour un tuyau creux dans lequel on peut à peine passer le doigt. On le fait d'abord assez bas, & suffisamment large pour former le tuyau entre le pouce & les doigts. Ce tuyau a peu de hauteur, & doit être épais, parce qu'il faudra l'allonger; pour cela, en comprimant foiblement le tuyau entre les deux mains, on l'allonge en élevant les mains, & il diminue de grosseur proportionnellement à son augmentation de longueur; on finit en le bordant d'un petit ourlet *C*; enfin on le détache du plateau; & après avoir un peu comprimé le bout qui doit s'attacher au corps de la casserole, on le met sécher pendant quelque temps au lattier, puis on le soude au corps de la casserole, comme les anses des coquemars, &c.

Les passoires *P*, *Pl.* III, *Fig.* 17, se font comme les casseroles *N*, excepté qu'on y fait, quand elles sont à moitié seches, des trous avec une espece de gouge.

S, *Pl.* III, *Fig.* 15, est une petite terrine dans laquelle on met de la braise pour les chaufferettes de bois; on la fait sur le tour, & avant de l'ôter du plateau, on applatit le côté *a a* qui est formé en partie du fond; on ôte la terre qui excede le reste des bords de la terrine; on forme à la main le côté *b b*, & on ajuste au milieu de cette face un bouton; ainsi cette petite piece est presque entiérement faite à la main, quoiqu'elle se commence & qu'elle se perfectionne sur le plateau du tour, sans la transporter sur la table à habiller.

R, *Pl.* III, *Fig.* 14, est une lampe qui est presque entiérement faite sur le tour; on ajoute seulement un peu de terre en *a*, & en *b*, avec une anse en *c*.

Q, *Fig.* 16, *Pl.* III est un arrosoir; le corps *a* est entiérement fait sur le tour, ainsi que le tuyau *b* qu'on fait comme le manche des casseroles; on l'évase un peu au bout *e*, qu'on ferme par une plaque de terre percée d'un nombre de trous; on rapporte en *d* un peu de terre pour fermer la moitié de l'embouchure; on attache le tuyau *b* au corps de l'arrosoir; on le soutient par la traverse *e* qui n'est pas creuse; enfin on ajoute l'anse *f*, & l'arrosoir est fini.



ARTICLE SIXIEME.

De quelques Ouvrages qu'on fait entiérement à la main.

NOUS avons dit que les Potiers faiſoient quelques-uns de leurs ouvrages entiérement à la main. Pour donner une idée de ce travail, je vais expliquer comment on fait les chaufferettes quarrées *T V*, *Pl.* III, *Fig.* 8.

Les chaufferettes & les réchauds qui ont à ſupporter le feu, ſe font avec la même terre que les carreaux, excepté qu'au lieu de mêler du ſable avec l'argille, les Potiers amaigriſſent la terre avec du mâche-fer pilé & paſſé au tamis de crin, à la doſe de dix boiſſeaux de cette poudre ſur une demi-queue de terre. On marche ce mélange, comme nous l'avons expliqué en parlant des carreaux. Pour une chaufferette, on moule cette pâte dans un chaſſis de bois, & l'on en forme deux faîtieres qu'on met aux perches & qu'on bat une fois comme les carreaux; puis lorſqu'elle eſt encore tendre, on prend ces deux faîtieres qui doivent ſuffire pour faire une chaufferette. On poſe une de ces faîtieres ſur la table à habiller; on en rogne les bords ſur un calibre de bois pour l'équarrir; on en diviſe la largeur en trois parties, dont celle du milieu fait le fond de la chaufferette *a*, & les deux autres en font les deux grands côtés *b b*, *b b*, en les relevant à-peu-près perpendiculairement, & les tenant un peu inclinées vers le dehors; bien entendu qu'avec les doigts on forme en bas un angle à-peu-près à vive-arête. On leve dans l'autre faîtiere deux morceaux *c c*, pour faire les bouts de la chaufferette; on les ſoude aux grands côtés *b b*, en ſe conformant à ce que nous avons dit à l'occaſion des anſes & des oreilles; enfin la même ſeconde faîtiere ſuffit pour faire le deſſus *d d*, au milieu duquel on forme avec un couteau mouillé une ouverture quarrée qui fournit le couvercle *C*: on ne fait point de feuillure pour recevoir ce couvercle; mais en l'emportant on tranche la terre obliquement, pour tenir lieu d'une feuillure, afin que le couvercle étant poſé ſur l'ouverture n'entre point dans la chaufferette: on ragrée toutes les ſoudures, & on finit par faire des trous, tant au-deſſus de la chaufferette qu'aux côtés, avec une eſpece de gouge, qui fait l'office d'une tarriere. On ajuſte auſſi ſur la table les anſes *f f*, & le bouton du couvercle *e*.



ARTICLE SEPTIEME.

Des ouvrages qu'on fait avec des Moules.

EN parlant des ouvrages qu'on fait à la main, il ſembleroit convenable d'expliquer comment on en fait dans des moules ; mais comme ce travail eſt plus du diſtrict des Faïanciers que des Potiers, je me contenterai d'en donner un ſeul exemple, en décrivant comment on peut faire un vaſe de jardin. On moule avec du plâtre un creux ſur un vaſe qui a une belle forme, & qu'on a fait réparer par un Sculpteur : on diviſe en trois parties ſuivant ſa longueur, le creux de plâtre qu'on a moulé ſur celui qu'on veut imiter, bien entendu qu'on fait ſéparément le creux qui doit faire le corps du vaſe, celui qui eſt deſtiné à faire le pied, & celui qui doit faire le couvercle.

On réunit les trois morceaux qui doivent faire le corps ; on les aſſujettit en les liant très-fermement avec des cordes, & ayant frotté de quelque graiſſe l'intérieur du moule, pour que la terre ne s'y attache pas, on enduit à la main l'intérieur de ce moule, avec une couche de terre aſſez épaiſſe, que l'on comprime fortement pour qu'elle en prenne bien la forme ; on laiſſe un peu la terre ſe raffermir dans le moule: comme en ſe deſſéchant elle ſe retire & diminue de volume, elle ſe détache un peu du moule ; mais avant qu'elle ſoit tout à fait ſeche, on délie les cordes, on ſépare les trois pieces qui font la totalité du moule, & on retire le vaſe de terre qu'on met au lattier ; on le répare enſuite avec un petit morceau de bois nommé *Ebauchoir*, & il ne faut pas être Sculpteur pour cela.

On emporte avec un tournaſin ce qu'il y a de trop de terre en dedans, & on forme les feuillures, pour aſſembler avec le corps du vaſe ſon pied & ſon couvercle, lorſqu'on les aura moulés : quelques-uns font des moules particuliers pour former des anſes & des feuillages ; mais, comme je l'ai dit, je ne me ſuis propoſé que de parler ſuperficiellement des Ouvrages qu'on moule, parce que les détails ſe trouveront dans l'Art du Faïancier, qui fait avec des moules des plats à contour, des aſſiettes gaudronnées & des jattes, même des figures d'hommes & d'animaux.



ARTICLE HUITIEME.

Maniere d'enfourner les ouvrages de Poterie, & de les cuire.

Nous avons donné, en parlant des carreaux, la deſcription des fours, dont les Potiers de Paris font plus ordinairement uſage, avertiſſant qu'on pourroit cuire ces ouvrages dans les fours à tuiles, que nous avons repréſentés dans l'Art du Tuilier. Nous ne parlerons ici que des fours des Potiers de Paris, qui ſont très-bien imaginés, & d'un ſervice commode : on ſe rappellera ce que nous en avons dit au commencement de ce Mémoire à l'occaſion des carreaux; moyennant quoi il ne reſtera guere qu'à rapporter ici comment on arrange les différents ouvrages dans ces ſortes de fours.

Du côté de la bouche, derriere la fauſſe-tire, on arrange les uns ſur les autres les vaſes qui doivent être très-cuits, & qui courent moins de riſque de ſe rompre, tels ſont les pots à fleurs & les boiſſeaux pour les commodités, &c. On en met auſſi auprès du fond du four, *L M*, *Fig.* 11, *Pl.* II, qu'on nomme *la Languette*, où il y a beaucoup de chaleur, parce que l'air chaud doit deſcendre en cet endroit pour arriver aux ouvertures ou carneaux qui ſont tout-à-fait en-bas pour la décharge de la fumée.

Le premier lit d'en-bas ſe fait avec des carreaux d'âtre, poſés ſur le champ ou des boiſſeaux de commodités qu'on met au lieu de ces carreaux; ces boiſſeaux ayant aſſez de force pour ſupporter les différentes Poteries qu'on met deſſus, on en forme ſouvent le premier lit. On a ſoin de mettre tout d'une même file les vaſes d'une même grandeur, obſervant, comme aux carreaux, que le rang de deſſus porte ſur le milieu des vaſes qui forment le rang de deſſous, ainſi qu'on le voit *Pl.* II, *Fig.* 12; mais comme une des principales attentions des Potiers, eſt de remplir exactement leur four, & d'y faire tenir le plus de marchandiſe qu'il leur eſt poſſible, pour tirer le meilleur parti du bois qu'ils ſont obligés d'employer, on met de petites pieces dans les grands vaſes; les couvercles des chaufferettes ſe mettent dans les chaufferettes auxquelles ils ſont deſtinés, & on interpoſe entre les grands vaſes, de petits, pour remplir le plus exactement qu'il eſt poſſible tous les vuides. On met du bois comme pour les carreaux ſur les côtés, & on en diſtribue de diſtance en diſtance par le travers du four entre l'ouvrage. De plus, on fend du bois par éclats qu'on fourre entre la voûte du four & les ouvrages, & l'on finit par murer *le Tettin.* Au reſte, on conduit la trempe avec encore plus de ménagement que pour le carreau, & le feu ſe continue à-peu-près le même temps, ſi ce ſont des Poteries communes, & beaucoup plus s'il s'agiſſoit de cuire en grès.

ARTICLE

ARTICLE NEUVIEME.

Description d'une autre espece de Four, dont se servent les Potiers du Fauxbourg S. Antoine, pour cuire leurs ouvrages.

PRESQUE tous les Potiers du Fauxbourg Saint-Marceau, se servent du four que nous avons décrit en parlant des carreaux, & qui est représenté *Pl.* II, *Fig.* 10, 11 & 12, tant pour cuire les carreaux que les ouvrages de Poterie; & effectivement ces fours qui occupent peu de place, sont très-ingénieusement imaginés & fort propres à économiser le bois. Cependant la plûpart des Potiers du Fauxbourg Saint-Antoine ne font usage de ce four que pour les carreaux, & ils se servent pour cuire les autres Poteries, d'un four qui approche de celui des Faïanciers: je vais en donner la description.

La Figure 1, *Pl.* V, représente l'élévation du four, vu en dehors du côté de la bouche du foyer, ou sur la ligne *C D*, du plan *Fig.* 2, qui est prise au rez-de-chaussée. *A*, est donc le foyer qui est en terre, précédé d'une fosse; on le voit indiqué par la même lettre aux Figures 1, 2, 3 & 14. Celui qui conduit le feu descend dans cette fosse, & il fourre le bois par la bouche du foyer sous le corps du four où l'on met les pots qu'on veut cuire. D'abord pour tremper, il fait un petit feu à l'entrée du foyer en *A*, *Fig.* 3, qui représente toute l'étendue du foyer, & la fondation de tout le four; ensuite pour faire le grand feu, il le porte jusqu'en *E*, & le distribue dans toute l'étendue du foyer; mais alors il arrange du bois debout devant la bouche du foyer, pour diminuer le courant d'air qui porteroit la chaleur vers le fond du four, pendant que la partie du devant en recevroit peu; cependant il faut qu'elle se distribue à-peu-près également dans toute l'étendue du four: c'est une attention que doit avoir l'Attiseur.

La voûte F, *Fig.* 4, qui couvre le dessus du foyer, est percée d'ouvertures *a a a*, &c. qu'on nomme *Creneaux*; c'est par ces ouvertures qu'on voit aussi en *F*, *Fig.* 2, qui représente le plancher au-dessus de la voûte qui couvre le foyer: c'est, dis-je, par ces ouvertures *a a a*, que passe l'air chaud du foyer *A*, *Fig.* 4, dans la chambre *G*, qui est au-dessus, & dans laquelle on arrange l'ouvrage qu'il faut cuire en vernis. Cette chambre est fermée en-dessus par une voûte *H*, *Fig.* 4, qui est, ainsi que la voûte *F*, percée de creneaux *bbb*, qu'on voit aussi à la Figure 5 en *H*; & c'est par ces creneaux que l'air chaud passe de la chambre *G*, *Fig.* 4, dans la chambre *I*, où l'on met les Poteries qu'on veut cuire en blanc. Quand le four est bien échauffé, comme l'air chaud monte toujours, la chaleur est plus vive dans cette chambre *I*, que dans la chambre *G*, qui au commencement avoit plus de chaleur que celle qui est plus élevée.

Il y a au plus haut de la voûte qui couvre cette chambre supérieure, une ouverture *K*, *Fig.* 4, de six ou huit pouces en quarré, & de plus, quatre

creneaux, ouvertures ou ventoufes *K*, *Fig.* 1 & 5. Ces cinq ouvertures fervent à donner une iffue à l'air qui entre par la bouche du foyer, pour déterminer la chaleur à fe porter jufqu'au haut du four.

On remplit la chambre *G*, *Fig.* 4, par une porte *L*, *Fig.* 1 & 4, qu'on ferme d'un mur de briques ou de teffons de pots, lorfque cette chambre eft pleine, & avant d'allumer le feu : on laiffe feulement une petite ouverture en *M*, *Fig.* 1, pour donner une iffue à une partie de la fumée qui pourroit ralentir le courant d'air chaud néceffaire pour cuire l'ouvrage. Au-deffus de cette petite ouverture *M*, il y a une hotte comme à une cheminée de cuifine, & un tuyau de cheminée *N N*, *Fig.* 1 & 4, pour empêcher que la fumée ne fe répande dans l'attelier.

A l'égard de la chambre fupérieure *I*, *Fig.* 4, on la remplit de Poterie qu'on veut cuire en blanc, par une porte qui eft en *O*, & qu'on ferme quand la chambre eft pleine, ménageant au haut de cette porte une petite ouverture femblable à celle qui eft marquée *M*, *Fig.* 1 ; & comme à caufe que cette ouverture eft fort élevée, on ne craint point d'être incommodé par la fumée, on n'y fait ni manteau ni tuyau de cheminée : on monte à cette chambre *I*, par un petit efcalier *P*, *Fig.* 1.

Au refte, on conduit le feu comme nous l'avons dit plus haut, commençant par un fort petit feu pour tremper l'ouvrage, & on finit par un feu très-actif de bois fendu.

ARTICLE DIXIEME.

Du vernis qu'on met fur les Poteries.

La plûpart des ouvrages de Poterie commune laiffent tranfpirer l'eau par leurs pores, fur-tout quand on a mêlé beaucoup de fable avec l'argille : fi on a mêlé peu de fable, les vafes retiennent affez bien l'eau ; mais ils ne peuvent fupporter le feu : or, comme la plûpart des Poteries pour les ménages doivent aller fur le feu, les Potiers n'y épargnent pas le fable ; mais en leur procurant la faculté de fupporter le feu, on les rend perméables à l'eau, comme nous venons de dire. Prefque tous ces uftenfiles doivent cependant en contenir ; on leur procure cette propriété en les couvrant d'une couche de vernis, qui étant vitrifié, empêche que l'eau ne pénetre la terre. Ainfi pour les terrines & les pots à l'ufage des laiteries, les Potiers emploient une argille prefque pure, qui prend corps, & ne laiffe point tranfpirer l'eau ; mais ces pots fe briferoient fi on les mettoit fur le feu : pour cette raifon, ils mettent beaucoup de fable dans l'argille qu'ils deftinent à faire de la vaiffelle ; & ils la couvrent de vernis pour qu'elle puiffe retenir l'eau.

Nous ne parlerons que fort en abrégé du vernis des Potiers qui eft très-groffier, parce que le vrai lieu de traiter cette matiere à fond, eft lorfqu'il s'agira de la faïance.

Les Potiers emploient pour vernir leurs ouvrages, ou du minerai dont on retire le plomb ; c'est ce qu'on nomme *Alquifoux* dans le commerce, & que les Potiers appellent *Vernis* : ou bien ils emploient le minium qu'on nomme *Plomb rouge*, ou assez mal à propos, *Mine de plomb*, qui est une chaux de plomb d'un rouge assez vif. Feu M. Jars a donné dans les Mémoires de l'Académie la façon de lui faire prendre cette couleur par la calcination. On se sert encore de la litharge, c'est-à-dire, du plomb calciné qui a perdu une partie de son phlogistique par l'action du feu, & qui est dans un état de vitrification imparfaite. Ils ont deux manieres d'employer ces substances, ainsi que nous allons l'expliquer.

§. I. *Premiere méthode.*

On casse l'Alquifoux sur un billot qu'on borde de planches *D*, *Pl.* IV, *Fig.* 4, pour que rien ne se perde ; on le passe par un tamis de crin *E*, *Fig.* 5, & on pile dans un mortier de fer ce qui reste jusqu'à ce que tout ait passé par le tamis.

Quelques Potiers achetent le plomb en saumons, & le réduisent eux-mêmes en chaux ; je crois qu'il leur seroit plus avantageux d'employer la litharge ou le plomb rouge.

On prépare la litharge comme l'alquifoux ; elle se réduit plus aisément en poudre, & le minium encore plus ; on ajoute à l'une ou à l'autre de ces poudres autant de mesures de sable qu'on en a de litharge, de minium ou d'alquifoux ; & à cette occasion nous ferons remarquer que toutes les préparations du plomb facilitent beaucoup, en se vitrifiant, la vitrification des substances terreuses. Le sable fait une partie considérable du vernis, au moyen du plomb qui sert de fondant : comme le plomb est cher & que le sable ne coûte rien, les Potiers font une épargne considérable en mêlant le sable avec le plomb, & je crois que cet alliage du sable n'altere pas la bonté du vernis. Le plomb seul sur la terre fait une couleur jaune : si l'on veut que cet émail ou vernis ait une couleur verte, on ajoute sur 200 livres de litharge ou d'alquifoux sept à huit livres de limaille de cuivre ; si l'on veut que l'émail ait une couleur brune comme bronzée, on y mêle de la *Manganèse*, qui est une mine de fer pauvre & réfractaire ; elle est d'un bleu noirâtre, grenée ou striée ; on en emploie dans les Verreries ; mais quand on en met trop, elle rend le verre violet : on en trouve en Piémont, en Toscane, en Bohême, en Angleterre, &c. La pierre qu'on vend sous le nom de *Périgueux*, en differe peu ou point. Ces poudres étant pulvérisées forment véritablement le vernis des Potiers, qu'il ne s'agit plus que d'appliquer sur les vases de terre qui n'ont point été au four, mais qui sont très-secs & prêts à être cuits. Pour que la poudre s'attache aux vases, on les trempe dans ce qu'on appelle une *Eau grasse*, qui est de l'eau où l'on a dissous un peu d'argille ; puis avant que cette eau soit seche, on répand dessus la

poudre dont nous venons de parler, retournant la piece dans tous les ſens, pour que tous les endroits qu'on veut vernir en ſoient couverts ; car il y a beaucoup de pieces qu'on ne vernit qu'en dedans, & en ce cas on ne met point de poudre ſur le dehors.

On laiſſe un peu les pieces ſe deſſécher, puis on les arrange dans le four, comme nous l'avons expliqué ; de ſorte que par une ſeule opération on cuit la terre, & l'on fond le vernis qui ſe vitrifie à la ſurface. Par cette méthode, on économiſe du bois, mais on conſomme beaucoup de plomb ; d'ailleurs la poudre ne pouvant être répandue également, il s'en trouve trop en des endroits, & à meſure que le vernis fond, il s'en répand ſur les autres pots. Ce n'eſt pas le ſeul inconvénient ; comme il faut faire aſſez de feu pour cuire les ouvrages, on eſt obligé de mettre du bois en pluſieurs endroits; ce bois en ſe brûlant, produit de la cendre, qui en ſe répandant ſur le vernis en fuſion, l'endommage conſidérablement.

L'autre méthode conſiſte à mettre le vernis ſur les pots qui ont déja été cuits ; on conſomme plus de bois, puiſque les ouvrages ſont mis au four, & cuits deux fois ; mais on évite alors les inconvénients dont je viens de parler : de plus, comme les Potiers ne connoiſſent la perfection de leurs ouvrages que quand ils ont été cuits, il réſulte pluſieurs avantages de mettre le vernis ſur la Poterie cuite ; car comme il n'y a point de fournée où il n'y ait quelques pieces qui ſe rompent ou qui ſe déforment, on les rebute, & l'on ne met en vernis que les pieces qui ſortent ſaines & entieres du four ; ainſi les pieces qui rompent à cette premiere cuiſſon n'étant point vernies, il en réſulte déja une diminution ſur la conſommation du plomb ; mais ce qui contribue encore plus à économiſer le plomb, c'eſt que ceux qui ſuivent cette méthode broyent la litharge & l'alquifoux à l'eau ſous une meule *F*, *Pl.* IV, *Fig.* 6 : cette meule eſt repréſentée ſéparément au bas de la Planche en *H*, *Fig.* 4, & une coupe verticale en *G*. Ils broyent ces différentes ſubſtances ſéparément & avec de l'eau, deſorte qu'elles coulent en forme de bouillie dans le vaſe *b*, *Fig.* 6. Ils mettent le vernis liquide ſur la Poterie qui eſt déja cuite, en verſant cette eſpece de bouillie claire ſur les pots qui ont déja été cuits, ou bien en mettant dedans les petites pieces qu'on veut qui ſoient couvertes de vernis par-tout ; ou, ce qui eſt encore mieux & plus économique, on applique le vernis avec un pinceau qui l'étend plus uniment, & qui n'en met qu'aux endroits où l'on juge qu'il convient. Enfin ces ſubſtances bien broyées s'appliquent auſſi mince qu'on le juge à propos.

On laiſſe les pieces ſe ſécher, ce qui ſe fait en peu de temps ; car la terre qui ſort du four aſpire promptement l'humidité.

On les remet au four où on leur donne un feu à-peu-près pareil à celui qu'on a employé pour cuire la terre ; mais on doit s'abſtenir de mettre du bois entre les pieces & ſur l'ouvrage, pour éviter que la cendre ne ſe répande ſur le vernis qui eſt attendri par l'action du feu. Il n'y a pas d'inconvénient à mettre du bois

bois ſur les côtés, ſur-tout quand on a l'attention de mettre auprès quelques vaſes qui ne ſoient pas chargés de vernis, ou qu'on cuit pour la premiere fois, & il vaut mieux continuer le feu plus long-temps à l'embouchure du four que de mettre du bois entre l'ouvrage. Un des avantages du four qui reſſemble à celui des Faïanciers, eſt de n'être pas expoſé à l'inconvénient de la cendre.

Tous les Potiers ne ſont point d'accord ſur la préférence qu'on doit donner à l'une de ces méthodes ſur l'autre; chacun tient pour celle qu'il pratique. Ceux qui appliquent le vernis en poudre ſur la terre crue, conviennent qu'ils conſomment plus de plomb; mais ils prétendent que leur vernis pénetre mieux dans la terre, & qu'il s'y attache plus intimement; les autres ſoutiennent que le vernis adhere très-bien à la terre cuite, & ils alléguent en faveur de leur méthode, la moindre conſommation du plomb, & la propreté de leur ouvrage, le vernis y étant diſtribué à une épaiſſeur plus uniforme; mais ceux qui ſuivent cette méthode ne ſont point encore de même ſentiment ſur un point qui me paroît aſſez important; les uns prétendent qu'il ne faut cuire que médiocrement l'ouvrage avant de le mettre en vernis, afin que le vernis puiſſe mieux s'introduire dans les pores de la terre, & qu'enſuite il faut donner un grand feu à la cuiſſon des ouvrages couverts de vernis.

D'autres prétendent qu'il faut à la premiere cuiſſon faire un grand feu, & à la ſeconde, ſeulement ce qu'il en faut pour bien fondre le vernis : ils peuvent dire en faveur de cette pratique que comme le plomb vitrifie le ſable; il produit cet effet ſur celui qui eſt à la ſuperficie des pots cuits, ce qui le rend très-adhérent à ces ſortes d'ouvrages; en ſecond lieu que n'ayant qu'un feu modéré à donner à cette ſeconde cuiſſon, on peut ſe diſpenſer de mettre du bois entre les ouvrages, & deſſus, ce qui fait qu'on ne craint point les mauvais effets de la cendre.

J'inclinerois pour la premiere pratique, d'autant qu'il faut un feu violent pour bien fondre l'émail, & ce feu acheve la cuiſſon de la terre : il faut que le vernis ſoit bien fondu, pour que le plomb puiſſe vitrifier le ſable qui eſt à la ſuperficie des Poteries. Ce ſentiment eſt conforme à l'uſage de preſque tous les Potiers; néanmoins je me garderai de décider quelle méthode eſt la meilleure, n'ayant pas été à portée de faire ſur cela des expériences déciſives.

Il me paroît que l'article du vernis pourroit être perfectionné, ſans engager les Potiers à des frais conſidérables; je crois, par exemple, qu'ils devroient mêler avec leur plomb, un ſable ou un quartz fuſible (*), qui ſe vitrifiant aiſément avec le plomb, pourroit leur fournir un moyen d'économiſer ce métal; peut-être même trouveroient-ils un avantage à fritter leur ſable avant de le mêler avec le plomb; & du verre pilé pourroit être plus avantageux que le

(*) Le quartz eſt une pierre dure, laiteuſe, demi-tranſparente & vitrifiable, qui ſe trouve en pluſieurs endroits, & particuliérement dans les mines.

ſable : ce ſont-là des idées qu'on doit regarder comme de ſimples conjectures, juſqu'à ce qu'on les ait éprouvées & combinées de différentes façons.

A toutes les cuites, quand on ceſſe le feu, on ferme exactement le four pour qu'il conſerve ſa chaleur, & que l'ouvrage ſe réfroidiſſe par degrés : une partie des ouvrages ſe fendroient, ſi au ſortir du four, on les expoſoit à l'air froid. Lorſque le four eſt aſſez refroidi, & qu'on veut le vuider, on ouvre le tettin pour en tirer les ouvrages qui ont reçu leur cuiſſon ; mais il arrive aſſez ſouvent que le vernis en fondant a coulé d'un vaſe ſur un autre, & que pluſieurs vaiſſeaux ſont collés les uns aux autres. Quand l'adhérence eſt peu conſidérable, on les ſépare aiſément ; mais quelquefois on rompt les pots en les ſéparant, & cet inconvénient arrive plus fréquemment à ceux qui mettent le vernis en poudre, qu'à ceux qui l'emploient délayé dans de l'eau, parce que la couche de vernis eſt plus mince, & pour cette raiſon moins ſujette à couler.

Nous avons dit que le vernis ne prenoit pas ſur les taches noires ſemblables à du mâche-fer, qui ſont produites par des pyrites qui ſe ſont brûlées dans la cuiſſon ; quand les pieces en valent la peine, les Potiers réparent en partie ces défauts en mettant beaucoup de vernis ſur ces taches noires : mais il faut remettre ces pieces au four, & c'eſt une perte pour le Potier.

Quand les pieces ſont tirées du four, des femmes avec de gros couteaux emportent des morceaux de terre qui ſe ſont attachés aux pots.

§. II. *Sur les Poteries du Lyonnois.*

AYANT vu des ouvrages de Poterie, & des creuſets fabriqués dans les Provinces voiſines de Lyon, j'ai déſiré d'en dire ici quelque choſe, & pour cela, je me ſuis adreſſé à M. de la Tourrette, de l'Académie de Lyon, & Correſpondant de l'Académie des Sciences de Paris, qui ſe porte avec un zèle étonnant à aider de ſes lumieres ceux qui entreprennent des recherches utiles.

Les Mémoires que M. de la Tourrette m'a procurés, regardent trois eſpeces de Poterie ; ſavoir, celle de la Pra en Forez, celle de Francheville en Lyonnois, & celle de Saint-Vallier en Dauphiné. Je ne ferai point uſage pour le préſent de très-bons Mémoires que j'ai reçus ſur la Poterie de Saint-Vallier, parce que les ouvrages qu'on y fait étant de Faïance, il eſt à propos de les réſerver pour l'Art du Faïancier, qui ſera publié dans la ſuite.



§. III. *De la Poterie de la Pra en Forez.*

LA PRA eſt un hameau ſitué dans la Paroiſſe & Juſtice de Saint-Bonnet-les-Oules en Forez, éloigné de deux grandes lieues de Saint-Etienne, & d'une de Saint-Galmier.

On fait remonter l'établiſſement de cette Poterie à près de 400 ans: il y avoit autrefois 40 Poteries établies en cet endroit, & chacune avoit ſon four; il n'y en a plus maintenant que cinq, à cauſe de quantité de Poteries qui ſe ſont établies dans la même Province.

On emploie dans ces Poteries de deux ſortes de terre, qu'on mêle enſemble, l'une rouge & l'autre brune: l'une & l'autre ſe trouvent aſſez abondamment à peu de diſtance de la Pra ſur les confins de la Paroiſſe de Saint-Bonnet, & ſur ceux des Paroiſſes de Bautheon & de Vanche.

Elles ſe trouvent en terre par bancs plus ou moins étendus; ceux de la terre brune ont environ dix pouces d'épaiſſeur; ceux de la terre rouge ſont plus épais: la terre brune eſt plus graſſe que la rouge.

Les Poteries de la Pra ſupportent mieux le feu que beaucoup d'autres.

On pétrit & on corroye ces terres avec un barreau de fer ſur un billot ou forte table, *Pl.* IV, *Fig.* 1, & on la travaille ſur la roue, *Pl.* II, *Fig.* 5.

Les fours ſont ronds, ayant cinq à ſix pieds de diametre ſur ſept à huit de hauteur ſans couverture; ils ſont faits de groſſes briques ajointoyées avec de la terre graſſe, & fortifiées par un contre-mur qui eſt fait avec de la pierre à bâtir & du mortier de chaux & de ſable.

Ces fours qui reſſemblent aſſez à ceux des Tuiliers, ſont chauffés avec du bois pendant douze heures & plus, ſuivant la ſaiſon; les quatre ou cinq premieres heures, on ne fait qu'un petit feu; enſuite on l'augmente, & on le rend très-actif.

Le vernis eſt fait avec du minerai de plomb ou de l'alquifoux qu'on tire en pierre des mines voiſines: on les pile, on les paſſe par un tamis, & on les broye ſur des meules de pierre fort dures, *Pl.* IV, *Fig.* 4, *G H*, *au bas de la planche.*

Le vernis ainſi préparé s'emploie liquide; on le verſe dans les pots que l'on tourne en tout ſens, comme ſi l'on vouloit les rincer. Quand le vernis eſt pris par-tout, on vuide le reſte dans un baquet pour s'en ſervir à vernir d'autres pots.

On applique le vernis ſur les vaſes crus, mais très-ſecs, & quand le vernis eſt ſec, on met les Poteries dans le four.

Si l'on veut que le vernis ſoit verd, on mêle avec le plomb de la limaille de cuivre, comme nous l'avons dit plus haut.

Les vaſes de cette Poterie réſiſtent très-bien au feu, ainſi que les creuſets

pour la fonte des métaux ; on en a fait de fréquentes épreuves à Saint-Etienne : au reste, ils sont faits avec les deux terres mélangées & corroyées ensemble, comme nous l'avons dit.

On fait principalement dans ces Poteries des écuelles, des plats, des assiettes.

§. IV. *Poterie de Francheville en Lyonnois.*

On prétend dans le Lyonnois que cette Poterie existoit du temps des Romains.

On y emploie de deux sortes de terre, l'une jaune & l'autre grise, & il y en a qui sont mêlées de ces deux couleurs. La jaune se trouve ordinairement sous un terrein maigre & graveleux, sur des lieux fort élevés ; la grise dans des vallons, par bancs plus ou moins étendus & plus ou moins épais ; mais ces terres sont assez abondantes, puisqu'on fabrique dans cet endroit beaucoup de Poterie, & depuis un temps immémorial.

La terre jaune est plus rude au toucher & plus grossiere que la grise, qui est très-douce, & dans laquelle on ne sent point de sable.

La jaune est plus propre que la grise à supporter le feu.

On fait à Francheville de deux sortes de Poterie, ce qui dépend de l'espece de terre qu'on emploie.

La jaune soutient parfaitement le feu ; la grise, qu'on nomme *Gaubine*, étant une argille plus pure, fait une Poterie serrée qui ne peut soutenir le feu ; mais la Poterie faite avec la terre jaune, s'éfeuille à l'air ; la grise en supporte beaucoup mieux les influences.

On prétend que les plantes qu'on met dans des pots faits entiérement de cette terre, n'y réussissent pas.

On mêle donc souvent ces deux sortes de terre, pour corriger les défauts de l'une par l'autre.

On fait dans ces Poteries des vases sur la roue, & d'autres dans des moules, lorsque les formes l'exigent.

Au reste, on corroye ces terres en les battant avec une barre de fer, comme on le fait à la Pra.

Les fours, assez semblables à ceux des Tuiliers, sont tantôt ronds, tantôt quarrés.

On fait le feu sous une voûte, où il y a des ouvertures quarrées de trois à quatre pouces de diametre, éloignées de six à sept pouces les unes des autres ; pour que l'air chaud se communique dans l'intérieur du four, où l'on arrange les ouvrages ; ils doivent être bien secs avant de les exposer au feu : il faut environ 140 petits fagots pour une cuite.

Pour vernir ces Poteries, si l'on veut que l'émail soit verd, on emploie de la gaube ou blanc de plomb, & de la mine de plomb que l'on broye sous

la meule avec de l'eau, comme nous l'avons dit. Pour que le vernis ſoit blanchâtre, on n'emploie point de limaille de cuivre, & quand on ſe ſert de l'alquifoux ſeul ſur la terre jaune, la Poterie eſt rougeâtre : ce vernis s'emploie ſur la terre crue. Je me borne à ces indications générales, parce que les détails ont été rapportés ailleurs.

ARTICLE ONZIEME.

Des Poteries qu'on nomme de Grès.

D'APRÈS ce que nous avons dit au commencement de ce petit Traité, l'argille eſt la baſe des terres qu'on emploie pour faire des ouvrages de Poterie; mais ſuivant les ſubſtances qui ſe trouvent mêlées avec l'argille, il y en a qui font des ouvrages bien plus ſolides les uns que les autres. Quand ces ſubſtances rendent l'argille fuſible, on les cuit avec peu de feu, & pour cette raiſon les ouvrages peuvent être donnés à bon marché; ce ſont de ceux-là dont nous venons de parler. L'argille pure ayant trop de retraite, ſe fend ou en ſe ſéchant, ou à la cuiſſon; mais quand l'argille eſt alliée avec un ſable réfractaire ou très-difficile à fondre, il en réſulte une terre qui peut ſe deſſécher & ſe cuire ſans ſe fendre, & qui fait des Poteries très-dures lorſqu'elles ont éprouvé un grand feu. C'eſt-là en général ce qu'on appelle *du Grès* : il y en a de qualités très-différentes; les vaſes de grès couleur de marron, dans leſquels on apporte les beurres d'Iſigny, ſont très-durs & ſonores; ils réſiſtent très-bien au grand feu, & ne ſont point attaquables par les acides; c'eſt une excellente Poterie; elle eſt ſonore preſque comme de la Porcelaine; quand on la caſſe, ſon grain eſt très-fin & un peu brillant, ainſi elle approche de la nature du verre; auſſi a-t-elle le défaut de ſe rompre quand on la fait paſſer ſubitement du chaud au froid, ou le contraire. Comme je ſoupçonnois que ce défaut venoit de ce que l'argille étoit alliée de trop de ſable, qui, par le grand feu s'étoit vitrifié, j'en ai fait laver; & après avoir laiſſé précipiter un peu du ſable le plus peſant & le plus groſſier, & de petites pyrites qui s'y trouvent en aſſez grande quantité, j'ai fait faire des creuſets avec la terre fine qui s'eſt enſuite précipitée; ces creuſets n'ont pas rompu en les plongeant dans l'eau froide, au ſortir d'un feu où je les avois fait rougir. Si j'avois été à portée de ces Poteries, je préſume que je ſerois parvenu à faire des vaſes, qui n'auroient pas à la vérité approché de la beauté de la Faïance la plus commune, mais qui auroient été auſſi bons pour le ſervice que la meilleure Porcelaine. J'ai fait venir de Gournay en Normandie de cette terre; mais comme ce ne pouvoit être qu'en petite quantité, ma proviſion a été bien-tôt épuiſée, & elle n'a pû ſuffire qu'à peu d'eſſais faits en petit. J'invite les Phyſiciens qui ſeront à portée des Poteries de grès, à faire des expériences

plus décisives que celles que nous venons de rapporter; car cette espece de terre me paroît digne de leur attention.

Comme c'est Beauvais qui fournit presque toutes les Poteries de grès qu'on vend à Paris, & qu'il n'y a guere d'endroits dans le Royaume où l'on travaille plus de ces sortes de Poteries, qui passent même jusques chez l'Etranger, j'ai souhaité avoir des éclaircissements sur la position des veines de terre propres à ces Poteries, sur la maniere de préparer la terre, en un mot sur tout ce qui concerne ces sortes d'ouvrages.

On dit que les Poteries étoient établies autrefois dans une Paroisse qui s'appelle encore *Saint-Germain de la Poterie*; mais elles ont été abandonnées : on ne fait maintenant en cet endroit que des briques, des tuiles & des carreaux. Dans la Paroisse de Savignier, où il y a quatorze Potiers qui travaillent en grès, ils y trouvent une terre très-propre à ces sortes d'ouvrages, & les Ouvriers excellent dans la façon de la travailler. Il y a à la Chapelle-au-Pot, à une lieue de Savignier, six Potiers; mais il s'en faut beaucoup qu'ils travaillent aussi bien la terre qu'à Savignier, quoiqu'elle soit à peu de chose près de même nature.

Les uns & les autres ont quelquefois beaucoup de peine à trouver des veines de terre de bonne qualité; quand on a enlevé deux ou trois pieds de la terre de la superficie, on commence d'appercevoir les veines des terres que l'on cherche; mais elles ne sont bonnes qu'à vingt pieds de profondeur, & on en tire encore plus avant en terre; & alors les Ouvriers ont à craindre les éboulements; il y a des veines plus épaisses & plus larges les unes que les autres que l'on suit tant que la terre se trouve de bonne qualité : on en distingue de deux especes, celle qu'on nomme *de Grès*, est souvent fort dure, & difficile à tirer. On fait avec ces deux sortes de terres, de deux especes de Poteries, l'une avec la terre qu'on nomme *Grès*, & l'autre avec une terre un peu différente; avec celle-ci, on fait des vases qui peuvent aller sur le feu; l'autre se rompt, si on ne l'échauffe pas avec beaucoup de ménagement, moins cependant que les grès bruns de Normandie. On n'y fait des creusets que quand on les commande : l'Ouvrier qui a la réputation de faire les meilleurs, passe sa terre au tamis, & il l'épluche & la corroye avec plus de soin que les autres : au reste, la préparation de cette terre est à-peu-près semblable à celle que les Potiers de Paris donnent à la leur.

J'interromps ce que j'ai à dire sur les Poteries de Beauvais, afin de faire remarquer que les meilleurs creusets que les Fondeurs puissent trouver, sont ceux qui se fabriquent avec une terre blanchâtre qui se trouve à Saint-Samson, à environ six lieues de Beauvais; ces creusets sont blanchâtres, bien cuits, très-sonores; ils résistent au plus grand feu sans se fendre & sans être pénétrés par les sels; ils ont encore l'avantage de ne pas exiger autant de ménagement que les creusets de grès, lorsqu'on les met au feu, ou lorsqu'on les en retire. Je reviens au travail des Poteries de Beauvais.

Quand l'argille eſt tirée de la terre, on la porte chez l'Ouvrier, on l'écraſe pour la mettre en petits morceaux qu'on jette dans une foſſe avec de l'eau, pour qu'elle s'en pénetre, & devienne ductile; on l'y laiſſe juſqu'au lendemain qu'on la tire en maſſe; un Ouvrier la coupe & la remet par lits dans la même foſſe d'où on l'a tirée pour la marcher & la mêler avec un peu de ſable, légérement ſaupoudré de chaux: au reſte on la corroye comme le font les Potiers de Paris; quand on l'a marchée à quatre repriſes, on en forme des pains qu'on porte ſur une table *B*, *Pl.* IV, *Fig.* 2, pour la corroyer & la voguer, comme nous l'avons amplement expliqué; enfin on la travaille ſur une roue de fer *Pl.* II, *Fig.* 4 & 5, ou une roue de bois qu'on fait mouvoir par le pied *Fig.* 1, *Pl.* III; car les Potiers de Savignier ſe ſervent des unes & des autres ſuivant les ouvrages qu'ils ont à travailler; en un mot, le travail des Potiers de Picardie ne differe point eſſentiellement de ce que nous avons dit plus haut, tant pour former les ouvrages que pour les vernir.

On cuit à grand feu les Poteries de grès; les fours ſont placés en plein air ſur une petite élévation de terre; ils différent peu de ceux des Potiers du Fauxbourg S. Marceau, *Pl.* II, *Fig.* 10, 11 & 12, excepté qu'étant conſtruits ſur une butte, ils vont beaucoup en montant depuis l'entrée juſqu'au fond du four, ce qui facilite la diſtribution de l'air chaud: au bout oppoſé à la fournaiſe, il n'y a point de tuyau de cheminée *CD*, *Fig.* 11, *Pl.* II; mais au bas *C*, on forme de petites arcades pour la diſſipation de la fumée; c'eſt par cet endroit qu'on met l'ouvrage dans le four, enſuite on le ferme avec une cloiſon de briques. Ces fours ont ordinairement quarante-cinq à cinquante pieds de long ſur dix à douze pieds de large au milieu, & une pareille hauteur ſous la voûte; mais à leur embouchure, ils n'ont qu'environ ſix pieds de haut.

Le feu ſe fait devant l'embouchure du four, dans une fournaiſe voûtée qui a environ quatre pieds de large ſur cinq de long, & autant de haut.

On commence par un petit feu, enſuite on l'augmente, & on finit par un feu de menu bois qui flambe beaucoup, & que l'on continue huit jours & huit nuits ſans interruption.

On ne donne pas un feu auſſi violent aux Poteries qui doivent aller ſur le feu, ni à celles qu'on deſtine à être vernies: on les travaille, à peu de choſe près, comme les Poteries de Paris; mais pour la cuiſſon en grès, on conſomme ſeize à dix-huit cordes de bois, & quatre cents de fagots pour le dernier feu.

On apporte le beurre de la Prévalais dans de petits pots d'un grès bleuâtre qui eſt fort bon; mais je ne connois pas aſſez exactement la façon de travailler cette petite Poterie pour entrer à ce ſujet dans de grands détails.

On fait encore à *Zimmeren*, à quatre lieues de Treves, & en pluſieurs endroits dans la province de Luxembourg, une eſpece de Poterie qui eſt fort

bonne; c'est un grès très-fin & blanchâtre, dont le dessus est luisant sans être couvert de vernis; ce brillant est formé par la terre même qui a éprouvé une vitrification superficielle; je soupçonne qu'elle est occasionnée par la vapeur du sel marin qu'on jette dans le four, comme aux ouvrages de terres blanches qu'on a fait à Montereau.

Des gens qui viennent de la province de Luxembourg, apportent tous les ans de ces Poteries à Paris au Bureau de la Faïancerie, où les Faïanciers vont s'en fournir. Je n'ai pas pu me procurer des éclaircissements sur la façon de travailler ces Poteries.

Je crois que les terres qui font de très-bonnes Grèsseries sont formées d'argille, d'un peu de sable vitrifiable, & de sable très-réfractaire; car dans toutes les Fabriques où l'on fait de bonnes Poteries, même dans celles de Porcelaine, on fait entrer avec succès dans la composition des tessons de Poteries qui sont reconnus capables de supporter un grand feu, après les avoir réduits en poudre.

§. I. *Des Poteries de Saint-Fargeau.*

Outre les Poteries de grès qu'on fait en Bretagne, en Normandie & en Picardie, on en fait de très-bonnes à Saint-Fargeau; comme cette Ville, une des plus anciennes de France, n'est qu'à quatre lieues de Briare, la Loire sert à transporter ces Poteries en quantité d'endroits; on en porte, par exemple, à Châteauneuf-sur-Loire, d'où on les distribue par terre en beaucoup d'endroits; comme il en vient à Pithiviers, ville très-voisine de nos terres, j'ai été à portée d'en acheter, & de connoître la bonté de cette Poterie; je suis même parvenu à me procurer des vaisseaux de Chymie, que j'ai fait faire à Saint-Fargeau sur des modeles que j'y avois envoyés; il y a de ces Poteries qui sont couvertes d'un vernis brun, très-dur, & qui résistent très-bien à l'action des acides les plus concentrés; j'ai des cucurbites & des chapiteaux d'alambics, auxquels j'ai ajusté de grands réfrigérants de cuivre; ces vaisseaux sont aussi impénétrables aux vapeurs les plus subtiles que le meilleur verre, & ils résistent beaucoup mieux à l'action du feu.

Comme je desirois acquérir des connoissances sur la nature de cette Poterie, je me suis adressé avec confiance à M. le Président le Péletier de Saint-Fargeau, connoissant son zèle pour tout ce qui a quelque rapport aux progrès des Arts, & qui peut être avantageux au bien public. Il a bien voulu faire lui-même les réponses à un Mémoire de questions qu'il a trouvé bon que je lui adressasse, ce qui me met en état de donner une idée assez exacte des méthodes que suivent les Potiers de ce canton. Quoique ces Poteries soient connues sous le nom de *Grès de Saint-Fargeau*, elles ne se font pas en cette Ville, mais dans un petit village qui en est éloigné d'une ou deux lieues.

En général l'argille qu'on emploie pour la Poterie qui nous occupe, est de couleur

couleur cendrée; mais on en diſtingue de deux ſortes; l'une plus blanchâtre que l'autre contient un ſable fin: on fait avec cette terre des vaſes d'un grès plus ſerré & plus fin qu'avec l'autre, & on la cuit plus fort. Ils ne vont point ſur le feu; c'eſt pourquoi on en fait des cruches, des pots à beurre, des bouteilles, &c; cette terre prend à la cuiſſon une couleur jaune-clair; cependant quand on lui fait éprouver un grand feu, ſa couleur devient cendrée. On en fait des vaſes qui ſont vernis, & d'autres qui ne le ſont pas: pour diſtinguer cette terre de l'autre, je l'appellerai *terre blanche.*

L'autre eſpece de terre eſt auſſi d'un gris de cendre, mais plus brune que la précédente; c'eſt pourquoi je l'appellerai *terre brune.* Les Potiers la trouvent plus forte ou plus pure argille que la blanche: c'eſt avec cette terre qu'ils font les uſtenſiles de ménage qui doivent aller ſur le feu; ils ne la cuiſent pas auſſi fort que l'autre, & ils couvrent quelques vaſes avec du vernis, & d'autres point. Ces deux terres prennent à la cuiſſon à-peu-près la même couleur, & les vaſes faits avec l'une ou l'autre terre, deviennent brillants à la ſurface, aux endroits qui ſont les plus expoſés à l'action du feu, comme s'ils étoient vernis.

Ils font pluſieurs ouvrages avec chacune de ces terres pures & ſans mélange: ils en font auſſi avec les deux terres; ſavoir, la blanche & la griſe mêlées enſemble; & ils ne font aucun autre mélange ni avec des terres ni avec du ſable.

On trouve ces deux eſpeces de terres à des profondeurs tantôt plus & tantôt moins grandes, & par lits qui ont depuis deux pieds juſqu'à ſix d'épaiſſeur. On attaque aiſément ces bancs d'argille avec la pioche ou même la bêche.

Ces terres ſont aſſez fines & douces entre les doigts; néanmoins il s'y rencontre des cailloux & des pierres, qu'on ôte à meſure qu'on les rencontre ſous les pieds ou à la main.

On réduit cette terre en petits morceaux avec une faucille ou quelqu'autre inſtrument tranchant; puis l'ayant humectée avec de l'eau, on la marche juſqu'à trois fois, & on la corroye avec les mains, comme font nos Potiers de Paris.

Souvent on la corroye auſſi-tôt qu'elle eſt tirée; néanmoins les Potiers conviennent qu'elle ſe travaille mieux & plus aiſément quand elle a paſſé un hiver à l'air; ce ſentiment eſt uniforme dans toutes les Poteries.

Nous avons dit qu'on l'humectoit pour la mettre en état d'être pêtrie & corroyée; mais ils ne la mettent pas dans de l'eau comme le font les Potiers de Paris; ils en jettent douze à quinze ſeaux ſur un tombereau de terre.

Les pots ſe travaillent ſur une roue qu'on fait tourner avec un bâton, comme on le voit repréſenté ſur la Planche II, *Fig.* 1, 2, 3, 4 & 5.

On rapporte les anſes, & on répare l'ouvrage, comme nous avons dit que le faiſoient les Potiers de Paris.

Le four des Potiers de Saint-Fargeau reſſemble à peu-près à celui qui eſt repré-

ſenté ſur la Planche II ; mais il eſt un peu enfoncé en terre ; de ſorte que, pour mettre le bois, il faut deſcendre dans une foſſe qui a environ neuf pieds de largeur, quatre pieds de profondeur, & quatre pieds de creux. La place du four où l'on arrange les pots a dix-neuf pieds de long ſur dix pieds de large à l'endroit où eſt ſa plus grande largeur, & ſix pieds de hauteur.

On conſomme pour une fournée vingt cordes de menu bois, ou neuf cordes de bois de moule : ainſi on voit que ces fours ſont tout autrement chauffés que ceux de Paris.

Le feu dure quatre jours & trois nuits ſans diſcontinuer, dont douze heures pour le petit feu, & le reſte pour la cuiſſon parfaite ; quand on ceſſe le feu, on ferme le four, & on le laiſſe en cet état pendant trois jours & trois nuits, de ſorte qu'on ne tire la marchandiſe du four que quand elle eſt en partie refroidie ; ſi on tiroit trop tôt les vaſes, une partie casſeroit ſur le champ, & le reſte ſeroit très-fragile ; de ſorte que le temps qu'on laiſſe les pots dans le four, après qu'on a ceſſé le feu, équivaut au recuit que les Verriers donnent à leur ouvrage, ſans lequel ils romproient aiſément, ſur-tout quand on les feroit paſſer du chaud au froid.

On met dans le même four les pots de terre blanche qui ne ſont point deſtinés à aller au feu, ceux de terre griſe qui doivent ſupporter le feu, & ceux de ces deux terres mêlées enſemble. Toute la différence qu'on obſerve pour la cuiſſon, eſt de mettre les vaſes de terre blanche près de l'entrée du four, à l'endroit où eſt la plus grande chaleur, ceux qui ſont de terres mêlées au milieu du four, & ceux qui ſont de terre griſe tout au bout où il y a le moins de chaleur.

Le vernis des Potiers de Saint-Fargeau eſt fait avec deux matieres plus ou moins vitrifiées, qu'ils nomment *Latier* ; c'eſt le *laitier* qui provient des fourneaux où l'on travailloit la mine de fer. L'une eſt brune & en partie vitrifiée ; l'autre eſt verte, & eſt un vrai verre fort dur.

On trouve ces ſubſtances répandues ſur la terre, quoiqu'il n'y ait point de Fourneau à fer auprès de Saint-Fargeau ; apparemment qu'il y en a eu anciennement. On les réduit en poudre en les bocardant avec un Moulin à deux pilons qu'on fait mouvoir à bras, à l'aide d'une manivelle & d'une roue ; ces pilons ſont garnis de fer par le bas, comme ceux des Moulins à tan. Quand on n'a beſoin que d'une petite quantité de vernis, on pulvériſe les matieres dont nous venons de parler dans un mortier avec un pilon de fer ; on les paſſe par un tamis de crin ; alors cette poudre eſt de couleur de cendre, & les Potiers la nomment *Latier en laquet*.

On applique ce vernis ſur la terre crue, mais bien ſeche ; pour que la poudre s'y attache, on trempe chaque vaſe dans l'eau, & on le ſaupoudre bien exactement de cette pouſſiere, qui y devient très-adhérente, quand, par l'action d'un grand feu, elle eſt fondue & incorporée avec la ſuperficie de la terre.

Comme on l'applique ſur les vaſes cruds, le même feu cuit la terre, & fait fondre le vernis qui devient brun couleur de marron, & extrêmement dur.

Aux pots de terre blanche les plus expoſés à l'action du feu, on mêle avec le laitier un peu de cendre de bois neuf paſſée au tamis. Les Ouvriers diſent que ſans cela le vernis ſeroit brûlé. Au milieu de la longueur du four on met le laitier pur, & au bout où il y a le moins de chaleur, on mêle avec le laitier un peu de chaux de plomb, pour aider à la fuſion.

Ce vernis, comme nous l'avons dit, prend une couleur de marron très-unie & brillante, & eſt tout autrement bon que celui des Potiers de Paris ; mais il faut un grand feu pour le faire fondre ; ce qui convient aux Poteries qu'on cuit en grès, & toutes celles de Saint-Fargeau ſont de ce genre.

§. II. *Maniere de procurer aux Poteries une couleur noire qui tient en quelque façon lieu de vernis.*

NOUS avons rapporté d'après le Calendrier Limouſin, quelques détails ſur les Poteries de Saint-Eutrope en Angoumois, particuliérement ſur celles qu'on appelle *Ponnes & Oules*, entre leſquelles il y en a de verniſſées, & d'autres qui ne le ſont pas; celles-ci ne vont qu'une fois au four, les autres y paſſent deux fois, & reſtent trois jours dans le four avant que la cuiſſon ſoit parfaite; leur vernis n'a rien de particulier : mais il eſt bon de rapporter une induſtrie par laquelle les Potiers ſuppléent en quelque façon au vernis, en faiſant noircir les pots, qui, par cette opération, ſont préférés dans pluſieurs ménages aux pots plombés : voici en quoi conſiſte cette induſtrie.

A meſure qu'on place les pots dans le four, on jette deſſus de la cendre de brandes ou grande bruyere, & on les en couvre autant qu'on peut; on met enſuite ſix à ſept fagots de brandes dans le foyer; lorſque les fagots ſont bien enflammés, on bouche exactement les ouvertures ſupérieures du four, & l'on étouffe le feu: la Poterie reçoit par-là toute l'impreſſion de la fumée qui la pénetre lorſqu'elle eſt encore humide & dans le temps de la trempe. Cette fumée, jointe à la cendre, procure aux Poteries une couleur noire très-ſolide. Après cette fumigation on ouvre les regiſtres du haut du four, & on acheve à l'ordinaire la cuiſſon de la Poterie.

§. III. *Poterie d'Angleterre.*

M. JARS, Correſpondant de l'Académie, ayant appris que je m'occupois de faire l'Art du Potier de Terre, s'eſt fait un plaiſir de me communiquer quelques Mémoires ſur la Poterie d'Angleterre, qu'il avoit trouvés dans les papiers de feu M. ſon Frere, de l'Académie des Sciences. Il n'eſt pas douteux

que si M. Jars les avoit publiés, il y auroit ajouté plusieurs détails qui les auroient rendus plus clairs; mais j'ai cru devoir les donner dans l'état où on me les a remis, persuadé que ceux qui sont déja instruits du travail des Potiers, y trouveront quelques pratiques qui pourront contribuer à la perfection de cet Art.

Observations sur les Fabriques de Poteries d'Angleterre.

Année 1765.

Comté de Northumberland.

On a établi aux environs de la ville de Neuwcastle différentes Fabriques de Poteries; on y en fait de toutes especes, à l'exception de la blanche, que nous nommons en France *Terre d'Angleterre.*

Newcastle est situé le plus avantageusement pour ce commerce, le charbon de terre y est très-abondant & à très-bon marché, puisqu'il ne paie aucun droit pour la consommation du pays.

Quant aux matieres propres à former la Poterie, elles sont apportées à très-bon compte par le retour des Vaisseaux qui conduisent & transportent du charbon à Londres; ces Vaisseaux sont obligés d'y prendre un lest. La matiere essentielle pour faire la Poterie est du silex ou pierre à fusil: on sait qu'il est très-abondant dans la partie méridionale de l'Angleterre; car depuis Douvres jusqu'à Londres, presque tout le terrein est un mélange de craie & de silex.

C'est avec ces matieres qu'on leste la plûpart des Vaisseaux qui très-souvent sont obligés de revenir à vuide de Londres: on doit juger que rendues à Newcastle, elles se vendent à très-bon marché; elles sont achetées par des Entrepreneurs de Fours à Chaux, dont il y a une grande quantité le long de la riviere; ils font un mélange de craie, de silex & de pierre à chaux sans aucune distinction, & cuisent le tout *stratum super stratum.* Il est fort aisé, après la calcination, de distinguer le silex, quoique devenu très-blanc de brun qu'il étoit auparavant; on met ce silex à part pour être vendu aux différentes Fabriques de Poterie, à raison de huit à neuf schellings la tonne; chaque tonne est de vingt quintaux de cent douze livres poids. d'Angleterre.

Les fourneaux en général dont on se sert pour cuire la Poterie, sont tous semblables; ils ne different dans les Fabriques que par le plus ou moins de grandeur.

La Poterie ordinaire qu'on nomme *Poterie fine*, pour la distinguer d'une plus commune dont il sera parlé, se fait d'une pâte composée d'une argille gris blanc, & de silex calciné qui entre dans la composition de presque toutes les Poteries; avant que de les mêler, on les prépare comme il suit.

Chaque

mais pêtrie avec beaucoup de ſoin ; elles ont communément deux pouces d'épaiſſeur, quatre à cinq pouces de profondeur, & un pied de diametre ; c'eſt dans ces caiſſes qu'on arrange à l'ordinaire la Poterie ; on les met l'une ſur l'autre dans le fourneau ; on en fait pluſieurs rangs dans le fond, ce qui forme différentes piles ſuivant la grandeur du fourneau.

Lorſqu'on l'a preſque rempli, on ferme la porte ou le *Tettin* avec des briques & de la terre, & l'on met du charbon dans cinq fourneaux à vent diſtribués autour du grand fourneau ; quand il eſt allumé la flamme entre non-ſeulement par les cinq cheminées, mais encore par les petites ouvertures qui ſont ménagées à chacune d'elles ; ainſi la chaleur s'introduit également dans toutes les parties de l'intérieur du fourneau : cette chaleur doit être continuée pendant trente heures, après quoi on ceſſe le feu ; & lorſque le fourneau eſt froid, on en retire la Poterie pour la couvrir d'un vernis.

Tous les vernis dont on fait uſage, ont pour fondement le plomb ; on emploie le minerai, le minium & la céruſe, ſuivant la qualité de la Poterie ; on ajoute quelqu'autre matiere pour varier la couleur ; afin de diminuer le prix du vernis, on ajoute une certaine quantité de ſilex calciné, & de la même argille dont la Poterie eſt formée ; auſſi-tôt que le vernis dont la Poterie a été recouverte eſt ſec, on la met de nouveau dans les caiſſes, & enſuite dans le fourneau comme on a fait précédemment, & auſſi pendant trente heures ; elle eſt alors en état d'être vendue. Vernis pour la Poterie Angloiſe.

Toute qualité de charbon peut être employée pour cette cuiſſon.

La Poterie préparée & cuite comme il a été dit, n'eſt ſujette à aucun danger de caſſer, ſoit par la chaleur de l'eau bouillante, ſoit par le feu, pourvu qu'elle ne ſoit pas miſe tout d'un coup à un feu trop ardent. On emploie cette Poterie à cuire dans les fours toute ſorte de pâtiſſeries, mais principalement la Poterie blanche qu'on fabrique dans le Comté de *Stafford-Shire* ; on en donnera le détail.

L'intérieur de la Poterie cuite eſt très-blanc, & d'un grain très-ſerré ; quoiqu'on n'y apperçoive aucune apparence de vitrification, on peut dire qu'elle en approche beaucoup.

On fabrique une autre eſpece de Poterie dans le même emplacement & fourneau ; elle ſe fait avec une argille brune préparée comme la précédente ; il n'y entre point de ſilex, mais ſur ſoixante parties de cette terre, on ajoute une partie de Manganêſe réduite en poudre très-fine : après le mélange on évapore le trop d'humidité ſur un fourneau pareil au précédent ; on la recouvre d'un vernis noir dans la compoſition duquel il entre auſſi de la Manganêſe ; elle ſubit les mêmes opérations que la premiere, & ſoutient également la chaleur. Poterie brune.

Fort ſouvent on applique des deſſeins en or ſur cette Poterie noire ; on a pour cet effet une liqueur qu'on nomme *Gold-Size* ou *Mordant*, que l'on tire de Londres ;

c'eſt une eſpece de vernis compoſé de différentes façons ; avec ce vernis un Ouvrier peint ſur la Poterie un peu chaude tous les deſſeins qu'il déſire ; après quoi il applique ſur le pot des feuilles d'or battu, & avec une patte de lievre il fait tomber l'or des endroits qui n'ont pas été vernis ; on met enſuite cette Poterie dans un petit fourneau qui eſt à côté, garni d'une grille & de ſa cheminée ; le ſol eſt une plaque ſous laquelle on met du charbon dont la fumée & la flamme retournent dans la cheminée.

Il y a à peu de diſtance de cette Fabrique un emplacement où l'on fait de la Poterie groſſiere, & qui ne va qu'une ſeule fois au feu, mais un feu continué pendant quarante heures ; le fourneau eſt ſemblable au précédent, mais beaucoup plus grand ; il a ſept fourneaux à vent, & ſept cheminées au lieu de cinq. Ces fourneaux à vent ſont à environ cinq pieds de diſtance d'un centre à l'autre.

L'argille griſe dont on ſe ſert pour la Poterie ci-deſſus eſt abſolument ſemblable à la vue à celle qu'on emploie dans le *Stafford-Shire* pour la Poterie blanche ; cependant les expériences que l'on en a faites, ont prouvé qu'elle n'étoit pas ſuſceptible de la même impreſſion du ſel pour la couvrir d'un beau vernis.

Poteries du Comté de Stafford.

Les Mines de Charbon ont donné lieu à un établiſſement conſidérable de Fabriques de Poteries en tout genre aux environs de la ville de Newcaſtle ; celles de Poterie blanche ſont pourtant les plus nombreuſes ; on prétend qu'il y a à dix milles à la ronde quinze mille ames employées, ſoit aux Mines de Charbon, ſoit aux Fabriques de Poteries ; mais ſans contredit le plus grand nombre à ces dernieres : on ne voit que de petits Villages habités par des Potiers & des Fabriques de ce genre dans toute cette partie du Comté de Stafford, & une quantité prodigieuſe de fourneaux, ſur-tout dans les endroits où l'on a exploité, & où l'on exploite des Mines de Charbon.

Poterie blanche. L'argille que l'on emploie pour la Poterie blanche eſt de deux eſpeces à-peu-près ſemblables, on n'en fait de différence qu'à l'uſage, comme on le dira ci-après ; on la tire du Comté de Devonshire, & l'on dit que cette Province la fournit à toutes les Poteries de l'Angleterre. Le ſilex dont on fait auſſi un grand uſage ſe tire de Graveſande, ou plutôt des bords de la Tamiſe.

Préparation de l'Argille. Le point principal de cette Poterie ; c'eſt-à-dire, pour l'avoir bien blanche & exempte de taches, conſiſte dans la préparation de l'argille & dans ſon mélange avec le ſilex ; on met l'argille dans une caiſſe avec de l'eau pour la faire détremper ; on l'y délaye bien en l'agitant avec un morceau de planche ; on paſſe l'eau qui s'en eſt chargée à travers un gros tamis, afin d'en ſéparer ce qui n'a pas été délayé ; il s'arrête ſur le tamis, & on le remet dans la premiere caiſſe. Quant à l'argille qui a paſſé au travers, on attend qu'il y en ait une certaine quantité ; pour lors on l'agite vivement avec l'eau dans laquelle elle eſt, & on la paſſe

par

Chaque Fabrique a une espece de Moulin pour broyer le silex, lequel est mû, ou par l'eau ou à l'aide d'un cheval ; il y a de ces Moulins dont le Propriétaire achete le silex, & le vend tout broyé aux Potiers ; ce Moulin consiste en une espece de cuve de bois de cinq à six pieds de diametre, dont le fond ou sol est fait avec de grosses pierres de silex non calcinées, rangées les unes à côté des autres, de maniere qu'elles laissent entr'elles des vuides assez considérables ; au milieu du sol il y a une crapaudine pour supporter le pivot d'un arbre vertical armé d'un bras de levier auquel on attele un cheval ; autour de cet arbre & joignant le sol, il y a plusieurs grosses pieces de silex enchâssées dans du bois où elles sont assujetties avec des liens de fer ; elles servent de meules. M. Jars a vu de ces Moulins, où, au lieu de silex, on se sert d'un granite très-dur, dont est construite la partie supérieure par quatre grosses pierres arrêtées avec des liens de fer à l'arbre vertical.

C'est dans ces Moulins & entre ces pierres, qu'on broye le silex calciné, en observant toujours d'y mettre de l'eau ; ainsi le silex se réduit en poudre & se broye sous l'eau ; quand l'eau en est assez chargée on ôte une cheville de bois qui est à la cuve pour la recevoir dans un tamis de crin, d'où elle tombe dans un seau : on remet de la nouvelle eau dans le Moulin, & l'on procede comme il vient d'être dit, en remettant toujours ce qui n'a pu passer au travers du tamis ; après quoi on le passe à travers d'un tamis de soie extrêmement fin, lorsque l'on veut en faire le mélange avec l'argille, qu'on prépare comme il suit. Préparation du Silex.

L'argille que l'on emploie pour faire la Poterie, se tire du Comté de Devonshire, d'où elle vient par mer, & sert ainsi que le silex, à lester les Vaisseaux à leur retour ; on s'en sert aussi pour faire les Pipes ; elle coûte rendue à Newcastle, sept à huit schellings la tonne. Sa couleur est d'un gris blanc, son grain est très-fin ; on la délaye avec de l'eau dans de grandes caisses, en l'agitant beaucoup pour la mieux diviser ; ensuite on passe cette eau chargée de terre dans un tamis de crin de la même finesse que celui où l'on a passé le silex, & de suite dans un tamis de soie semblable à celui dont on s'est servi pour le silex : c'est le moment où l'on fait le mélange.. Préparation de l'Argille.

On prend dix parties de l'eau chargée d'argille, auxquelles on ajoute une partie de celle chargée de silex ; le tout étant bien mêlé, il est question de faire évaporer l'humidité, & de réduire le tout à consistance de pâte le plus promptement qu'il est possible, afin que le silex n'ait pas le temps de se séparer de l'argille & de se précipiter, ce qui rendroit le mélange inégal ; on a essayé la chaleur du soleil, mais sans succès ; on est obligé de se servir d'espece de fours pour cette opération.

Ces fours consistent en une caisse longue ou espece de bassin formé en briques, soutenu par-dessous avec des barres de fer : il y a une grille de fer pour y faire un feu de charbon de terre, & à l'extrêmité de la caisse une cheminée

pour recevoir la fumée ; ce mélange chargé d'eau ſe met dans ces caiſſes pour en évaporer l'humidité juſqu'à une conſiſtance ſuffiſante pour être pêtri ; après quoi on retire cette terre pour la mettre ſur une place unie faite en pierres plates, ou avec des planches : il ne s'agit plus que de pêtrir le tout pour mettre la pâte au point d'être travaillée.

On forme d'abord les ouvrages à la main ſur le tour horizontal ; lorſqu'ils ſont un peu ſecs, on les acheve au tour vertical avec des outils ; enfin, d'autres ſe forment dans des moules de plâtre : pour préparer ces moules on préfere la maniere ſuivante de brûler le plâtre.

Préparer le Plâtre pour les moules.

Celui dont on fait uſage & qu'on nomme *Albaſtre*, paroît être un Gyps blanc ſemblable à celui que l'on tire aux environs de Salins en Franche-Comté ; on le réduit en poudre, qu'on paſſe par un tamis très-fin ; enſuite on le met dans un pot qu'on place ſur le feu ; on le remue bien de temps en temps avec un bâton, & comme il eſt agité par les globules d'air qui en ſortent, on nomme cela, *le faire bouillir* : on continue cette manœuvre juſqu'à ce qu'on le juge aſſez calciné, après quoi on l'humecte avec de l'eau pour en faire des moules tels qu'on les déſire.

M. Jars a vu travailler des pots à *Thé*, dont le corps a été formé avec les deux différents tours ; mais l'anſe & le bec ſe font dans des moules de plâtre ; on tient ces moules devant le feu pour qu'ils ſoient toujours ſecs ; lorſqu'on veut former l'anſe d'un pot à thé qui eſt ordinairement façonnée, on a un moule qui conſiſte en deux pieces de plâtre qu'on applique l'une ſur l'autre, & qui ſont creuſées de la forme que l'anſe doit avoir ; on fait un rouleau de pâte qu'on étend dans le moule de façon qu'il le remplit parfaitement ; on applique l'autre moitié du moule par-deſſus, puis on met le tout un peu de temps devant le feu ; on retire la piece du moule & on l'ajuſte au corps du pot à thé avec de la pâte détrempée dans de l'eau.

Quant aux becs, on les forme un peu différemment ; on a des moules pareils aux précédents, bien ſecs & appliqués l'un contre l'autre ; à l'une des extrêmités qui communique dans la capacité intérieure, il y a un trou par lequel on verſe de la pâte extrêmement claire, mais de façon qu'il reſte une ouverture dans l'intérieur de la piece formée qui eſt pour lors le bec d'un pot à thé ; ce qui favoriſe ce vuide, c'eſt ſans doute le moule de plâtre bien ſec, qui, par ſa poroſité imbibe l'eau de la pâte à meſure qu'elle touche les parois ; ce moule ſe met un peu devant le feu, ainſi que le précédent avant que d'en retirer la piece formée que l'on fixe au pot à thé, comme on y a fixé l'anſe.

M. Jars a vu dans différents Atteliers pluſieurs moules de plâtre ou gyps, deſtinés à former des plats & aſſiettes façonnées, avantage conſidérable pour diminuer le prix de la main-d'œuvre. Toute la Poterie fabriquée de cette maniere eſt miſe ſur des planches ſous des hangars pour y ſécher ; on a enſuite des caiſſes rondes faites avec de l'argille ordinaire tamiſée groſſiérement,

par un tamis plus fin; pour en faire le mélange avec le ſilex, on le prépare comme on le fait à Newcaſtle dans le Northumberland; le ſilex s'y calcine de même dans un four à chaux, & enſuite on le pulvériſe & on le broye dans un moulin qui agit ordinairement par l'eau; le ſilex en cet état eſt tranſporté dans la Fabrique: pour bien faire le mélange, il eſt eſſentiel qu'il ſoit délayé dans de l'eau à même conſiſtance que l'argille.

La proportion eſt d'ajouter ſur ſix parties d'une de ces argilles, une partie de ſilex, & ſur cinq parties de l'autre eſpece d'argille une partie de ſilex. Lorſque l'argille a été tamiſée deux fois comme il a été dit, on prend un tamis encore plus fin pour la paſſer une troiſieme fois; c'eſt alors qu'on en meſure les proportions. Mélange de l'Argille & du Silex.

On a un petit baquet que l'on remplit ſix fois d'argille paſſée au tamis; enſuite on emplit un de ces petits baquets de ſilex paſſé dans un tamis de même fineſſe, & on continue ainſi juſqu'à ce qu'on ait la quantité de pâte qu'on deſire: & pour que le mêlange ſoit plus exact, il faut que les deux pâtes aient une égale conſiſtance, & on les remue bien enſemble; on finit par les paſſer une quatrieme, puis une cinquieme fois au tamis, & on les coule dans la caiſſe de briques ſous laquelle il y a du feu.

Les tamis ſont faits avec de la toile de batiſte plus ou moins fine; les caiſſes faites en briques où l'on met ſécher la matiere, ſont ſemblables à celles dont on fait uſage dans les Fabriques dont il a été parlé ci-devant; le mélange de terre & de ſilex s'y ſeche lentement; on l'agite de temps en temps avec une pelle pour qu'il puiſſe ſe ſécher plus également; on le laiſſe dans cette caiſſe juſqu'à ce qu'il ait acquis la conſiſtance néceſſaire pour être travaillé; alors on tranſporte cette pâte ſur une eſpece de plancher bien propre, où un homme avec les pieds la travaille & la pêtrit, juſqu'à ce qu'il la juge propre à faire la Poterie. De quoi ſont faits les Tamis.

Toutes les pieces qui ne doivent pas être façonnées, ſe forment ſur un tour vertical qu'un petit garçon fait mouvoir en tournant une roue; mais ce qui eſt façonné ſe forme avec des moules en plâtre; ces moules conſiſtent en une piece de plâtre qui a la forme que doit avoir intérieurement un plat ou une aſſiette ſur lequel on a gravé le deſſein que l'on veut donner à la Poterie. Comment on forme les Pieces.

On prend de la pâte, on la bat bien, enſuite on la travaille & on l'étend avec un rouleau; lorſqu'elle a été amincie autant qu'on le déſire, on l'applique ſur le moule, où on la preſſe bien avec les mains qu'on a trempées dans l'eau, afin que la pâte ne s'y tienne pas adhérente, & pour rendre unie la partie extérieure du plat ou de l'aſſiette.

Ce travail ſe fait dans une chambre où il y a du feu pour que les moules

ſoient toujours bien ſecs, & qu'au bout de quelques heures on puiſſe en détacher les pieces qui y ont été formées.

Comme il eſt néceſſaire, pour que les Poteries prennent mieux le vernis, qu'elles ſoient polies dans les endroits qui ne ſont pas façonnés; lorſque les pieces qui ont été formées ſur le tour vertical, ont été un peu ſéchées à l'ombre, on les tourne pour les rendre plus égales, après quoi on les polit au même tour, en appliquant une lame d'acier par-deſſus les endroits qui doivent être polis; on fait de même des pieces rondes qui ont été moulées; quant aux pieces ovales qui ne peuvent être polies au tour, on les lave bien avec une éponge & de l'eau; après quoi on a un morceau de la même terre, qui a été cuite & polie, avec laquelle on polit toutes les parties qui doivent l'être; cette Poterie ſe range à l'ordinaire ſur des planches & à l'ombre pour y ſécher entiérement avant qu'on la mette au fourneau.

Les Caiſſes pour renfermer la Poterie.

On a, dans les environs de Newcaſtle, l'argille propre à faire des caiſſes pour y renfermer la Poterie; ces caiſſes ſont rondes, on y fait tout autour cinq à ſix trous de deux pouces à deux pouces & demi de diametre; leur grandeur eſt proportionnée à celle des pieces qu'on veut y mettre.

Comment on ſoutient la Poterie dans les Caiſſes.

Quand on veut arranger la Poterie dans ces caiſſes, des petits enfants préparent ce qui doit la ſoutenir; ce ſont des petits morceaux de la même argille dont on compoſe les caiſſes, coupés en parallélipipedes; & étant encore très-humides on les applique ſur du grès pilé groſſiérement qui s'attache ſur toute leur ſurface; on garnit de ces grès le fond des caiſſes, & l'on ſe ſert de ces parallélipipedes pour le ſoutien de chacune des pieces; on ſait qu'il ne faut pas qu'elles ſe touchent; ce grès ne s'attache pas du tout à la Poterie, il n'y fait pas même la moindre marque, ſeulement à certaines pieces, qui pour lors ſont de rebut.

Fourneaux.

Les fourneaux où l'on fait cuire cette Poterie, ſont à-peu-près ſemblables à ceux dont il a été parlé; il y a quelques différences qui conſiſtent d'abord en ce qu'ils ont communément huit feux, & par conſéquent huit cheminées intérieures; mais ces cheminées n'ont point d'autres ouvertures que la ſupérieure; on prétend que ces petites ouvertures pratiquées aux autres pour la Poterie verniſſée, nuiroient beaucoup à la Poterie blanche, parce que la flamme qui en ſortiroit, ſeroit dirigée ſur les caiſſes & jauniroit la Poterie qui y eſt renfermée. *Autre différence*, toute la calotte de la voûte eſt garnie de trous qui ne ſont pas néceſſaires pour les autres Poteries; on en a d'abord pratiqué huit tout autour du fourneau à la naiſſance de la voûte & placés entre chaque cheminée, enſuite ſeize autres au-deſſus, & enfin ſix tout autour du trou principal qui eſt au milieu de la voûte & qui ſert de cheminée; ces trous ont trois à quatre pouces de diametre; on les bouche pendant l'opération : on dira leur uſage ci-après.

Toutes les caiſſes qui renferment la Poterie ſe rangent les unes ſur les autres & forment différentes piles ; on les place dans le fourneau, de façon qu'il y ait une pile de ces caiſſes ſous chacun des trous dont on vient de parler ; comme il y a trente-un trous, y compris l'ouverture du milieu ou cheminée principale, on y met trente-une piles ; la derniere caiſſe qui fait l'extrémité de la pile eſt recouverte d'un couvercle fait en terre, ayant la forme d'un cône. Comment on arrange les Caiſſes.

La Poterie blanche ne va qu'une ſeule fois au feu, mais à un feu continué pendant quarante-huit heures. Temps pour cuire la Poterie.

Le temps de lui donner le vernis à l'aide du ſel marin, eſt environ quatre ou cinq heures avant la fin de la cuiſſon ; lors donc que la Poterie a éprouvé un feu de quarante-trois à quarante-quatre heures, on apporte dans l'emplacement huit *Bushels* de ſel marin (c'eſt la quantité qu'il en faut pour un fourneau de la capacité de celui dont on vient de parler) ; il y a un échaffaud autour de la calotte du fourneau, ſur lequel montent deux Ouvriers, qui à l'aide d'une cuiller de fer verſent par les trous du ſel marin ſur chacun des couvercles de chaque pile ; auſſi-tôt qu'ils ont jetté le ſel, ils rebouchent les trous qu'ils avoient ouverts pour introduire leur cuiller & continuent ainſi en tournant tout autour du fourneau, & en verſant dans chaque trou à-peu-près la même quantité de ſel ; ils opérent de la même maniere pendant quatre ou cinq heures, & ne laiſſent d'autre intervalle que celui qui eſt néceſſaire pour laiſſer paſſer la trop grande fumée que le ſel donne ; la forme du couvercle des piles eſt telle que le ſel verſé par-deſſus enveloppe entiérement la pile dans ſa chûte ; alors l'acide du ſel s'introduit dans l'intérieur des caiſſes, frappe la ſurface de la Poterie, & accélere la vitrification du ſilex qui entre dans la compoſition de la Poterie ; cette vitrification extérieure eſt le ſeul vernis qu'on donne à cette Poterie. Comment on lui donne le Vernis.

Le ſel qu'on emploie pour la fumigation qui donne la couverte, eſt un ſel très-blanc & à gros grains, pareil à-peu-près à celui que l'on fait à Lons-le-Saunier pour la conſommation des Suiſſes.

Le prix de cette Poterie eſt depuis un demi-ſchelling juſqu'à deux ſchellings la douzaine d'aſſiettes ; ce dernier prix eſt celui de la plus belle Poterie colorée ; le premier prix eſt celui de la Poterie de rebut.

La qualité du charbon n'eſt pas eſſentielle pour rendre la Poterie plus ou moins belle.



ARTICLE DOUZIEME.

Du Potier Fournaliste.

QUOIQUE les Potiers qui font les fourneaux & les creusets pour les Chimistes, qu'on nomme *Fournalistes*, fassent un même corps avec ceux qui font les carreaux, les ustensiles de ménage, & les autres ouvrages dont nous avons parlé, il nous a paru convenable de traiter séparément des ouvrages des Fournalistes, parce que leur façon de travailler est très-différente des pratiques des autres Potiers.

Ceux de Paris se servent, comme les autres Potiers, de l'argille qu'ils tirent de Gentilly; pour l'attendrir, & la rendre ductile & propre à être travaillée, ils la coupent comme les autres Potiers par tranches sur une planche *A*, *Pl.* I, *Fig.* 2, & ces tranches tombent dans des futailles *B*, où il y a de l'eau: quand elle en est suffisamment pénétrée, ils la retirent pour la marcher, comme on le voit *Pl.* I, *Fig.* 4. Cette argille étant trop forte, il faut l'amaigrir comme le font les autres Potiers; mais ils n'emploient point pour cela du sable: lorsqu'ils se proposent de faire des ouvrages communs, comme les réchauds pour les petits ménages, *Fig.* 1, *A*, *Pl.* XVI, ou les fourneaux *B*, pour faire chauffer les fers des Blanchisseuses, & d'autres ouvrages qui se donnent à bon marché: dans ces cas, ils allient leur terre avec du mâche-fer pilé & passé au crible, mettant autant de hottées de cette cendre que de terre; mais pour les fourneaux destinés aux opérations de Chimie, comme ils ont à supporter un feu violent & continu, il convenoit de substituer au sable une substance capable de résister à la plus grande action du feu, & ils n'ont rien trouvé de mieux que d'allier leur argille avec du ciment de ces pots de grès bruns, dans lesquels on apporte les beurres d'Isigny; ils prétendent, je ne sai pas si c'est avec fondement, que le grès de Picardie n'est pas, à beaucoup près, aussi bon que celui de Normandie.

Quoi qu'il en soit, ils achetent des Epiciers ces tessons de grès de Normandie à la poinçonnée; ils les pulvérisent avec une masse de fer ou de bois garnie de clous sur une pierre fort dure ou un caillou qu'on met sur un gros bloc de bois, à-peu-près comme on le voit *Pl.* IV, *Fig.* 4, *D*; ensuite ils passent ce ciment par un crible *Fig.* 5, *même planche*, assez fin pour que les molécules de grès soient réduites au plus à la grosseur d'un grain de millet: ils mêlent à-peu-près autant de ce ciment que d'argille, ou cinq parties de ciment avec quatre parties d'argille, augmentant plutôt la dose de ciment que celle de l'argille; car ils prétendent avec raison que les fourneaux sont d'autant meilleurs qu'ils emploient plus de ciment, & qu'il suffit qu'il y ait assez d'argille pour le lier; enfin ils emploient le ciment pilé plus fin pour les creusets que pour les fourneaux.

Les

Les Fournalistes préparent l'argille comme les autres Potiers; ils ôtent à la main les corps étrangers qu'ils rencontrent en la coupant & en la marchant; mais ils épluchent avec plus de soin celle qu'ils destinent à faire des creusets; ils la voguent & la pétrissent sur une table, comme fait l'Ouvrier *B*, *Pl.* IV, *Fig.* 2, & ils ôtent soigneusement tous les cailloux, pyrites ou fragments de pierre calcaire qu'ils rencontrent sous leurs mains. Quelques-uns, pour rendre les creusets plus parfaits, après avoir fait sécher l'argille, la pulvérisent & la passent au tamis; s'ils trouvent une veine de terre qui contienne beaucoup de ces corps étrangers, ils la mettent à part pour en faire des fourneaux, & ils réservent la terre la plus pure pour les creusets.

Ils marchent leur terre comme les Potiers, mettant le ciment sur le plancher, l'argille par-dessus; quand ils ont fait la premiere marchée, ils ôtent la terre du milieu pour la mettre au bord, & ils transportent celle des bords au milieu. Quelques-uns corroyent leur terre en la battant sur une table avec une barre de fer, comme fait l'Ouvrier *A*, *Pl.* IV, *Fig.* 1, & ils achevent de la corroyer en la maniant dans les mains *B*, *Pl.* IV, *Fig.* 2.

On voit que jusqu'à présent le travail des Fournalistes differe peu de celui des autres Potiers : mais ils ne se servent ni de tour ni de moules en creux pour former leurs ouvrages; ils les font entiérement à la main, comme nous l'expliquerons.

Les fourneaux portatifs que font les Fournalistes, ne suffisent pas aux Chymistes; il leur faut pour certaines opérations des fourneaux de forme particuliere; ils les font eux-mêmes avec des briques qu'ils ajointoyent au moyen de la terre à four, ou avec du mortier de chaux & de ciment, ou avec un lut composé d'une partie d'argille, d'autant de fiente de cheval séchée, & de deux parties de sable.

Quelques-uns font leur lut avec un peu de terre à four & beaucoup de cendre de lessive, ou *Charrée* passée au tamis & détrempée avec de l'eau. Mais comme les briques communes étant aisées à vitrifier, ne résisteroient pas à certaines opérations, on fait ces fourneaux fixes avec des briques de terre à creuset que font les Fournalistes.

La terre de ces briques est la même que celle qu'on emploie pour faire les fourneaux portatifs : ils forment ces briques dans des moules de bois qu'ils emplissent de cette terre. Quand les briques tirées des moules ont pris un peu de consistance, ils les battent sur le plat & sur le champ pour comprimer la terre; mais ils ont l'attention de ne les pas déformer.

Les Fournalistes font des ces briques quarrées à-peu-près semblables aux briques ordinaires, & des demi-briques aussi quarrées pour faire les raccordements.

Pour donner aux fourneaux différentes formes, les Fournalistes font des briques cintrées sur le champ, *Pl.* XVI, *Fig.* 5, *E*. Les Chymistes s'en servent

pour faire des fourneaux en tour, de ſorte que quelquefois quatre briques font la circonférence d'un petit fourneau, & il en faut beaucoup plus pour les grands. Quoiqu'on change la courbure de ces briques ſuivant la forme qu'on veut donner au fourneau, on a toujours des demi-briques qui ſont très-commodes pour faire les raccordements. Ces briques ſe font dans des chaſſis, *Fig. 6*, G, *Pl.* XVI, comme les briques ordinaires : celui *a*, eſt pour faire des ſupports de creuſets, & celui *b*, des briques quarrées.

Ici ce ſont les Fournaliſtes qui font les matériaux, & les Chymiſtes qui les mettent en œuvre, en joignant les briques avec de la terre à four ou avec les luts dont nous avons parlé. On met entre le cendrier & la fournaiſe une grille de fer ; quelques-uns revêtiſſent les portes avec une embraſure de fer plat & mince ; d'autres ſe contentent de mettre au-deſſus des portes, en forme de linteau, un morceau de fer plat. On met dans le laboratoire qui eſt au-deſſus du foyer quelques barreaux de fer pour ſupporter un bain de ſable, ou les cucurbites, ou les cornues, ou des creuſets ; enfin on augmente la force de ces fourneaux par des bandes de fer minces qui en entournent toutes les faces : mais rien n'eſt mieux pour empêcher que la force du feu ne faſſe déjoindre les briques, que de noyer dans le lut qui les unit, des bandes de vieilles grilles de râpes à tabac ; elles ne forment point d'épaiſſeur ; & à cauſe des trous & des inégalités de ces grilles, elles forment dans le lut une excellente liaiſon. Nous n'entrerons pas dans de plus grands détails ſur ces fourneaux fixes qui ne ſont point une partie eſſentielle du travail des Potiers Fournaliſtes ; ce ſont des fourneaux portatifs à l'uſage des Chymiſtes qui forment véritablement leur Art, & c'eſt de ces ſortes de fourneaux dont nous allons parler un peu en détail.

Les Fournaliſtes font des fourneaux quarrés ; tels ſont les fourneaux de coupelle *A*, *Fig.* 1, *Pl.* XV, & quelques fourneaux de fuſion *C*, *Fig.* 2 & 3 ; mais les fourneaux de digeſtion *D*, *Fig.* 4, ceux de réverbere *E*, *Fig.* 5, ou *F*, *Fig.* 6, en un mot preſque tous les fourneaux portatifs ſont ronds en forme de tour. Les uns ſont d'une ſeule piece, je veux dire le cendrier *a*, le foyer *b*, & le laboratoire *c* ; il n'y a que le dôme *d* qui ſe poſe deſſus *Fig.* 6 : d'autres ſont formés de pluſieurs couronnes *a b c*, *Fig.* 5, qui ſe poſent les unes ſur les autres ; quelques-uns, *Fig.* 6, ſe poſent ſur un trépied de fer, & ceux-là n'ont point de cendrier ; la cendre tombe à terre : mais la plûpart ont un cendrier *a*, un foyer *b*, *Fig.* 4, 5 & 6, où l'on met le charbon ſur une grille qui laiſſe tomber la cendre, & donne un paſſage à l'air qui anime le feu. Les Fournaliſtes font quelquefois ces grilles en terre *E* ou *e*, *Fig.* 5 ; ce n'eſt alors qu'une plaque ronde de terre *E e*, qu'on perce de quantité de trous avec une gouge ; d'autres ſe ſervent de grilles de fer *e*, *Fig.* 6. Au-deſſus du foyer *b*, *Fig.* 6, eſt un eſpace *c*, qu'on nomme *le Laboratoire*, parce que c'eſt dans cet endroit qu'on met un bain marie, ou un bain de ſable, ou une cornue : il y a en *i*, une ouverture pour en paſſer le col ; ou une cucurbite, ou des

creufets, & toutes ces chofes font foutenues par quelques barres de fer *f*, *Fig.* 5 & 6, & affez fouvent le tout eft terminé par une calotte ou un dôme *d*, qui fert à réverbérer la chaleur fur la cornue, ou les creufets qui font dans le laboratoire. Il y a toujours au haut du dôme une ouverture *g*, de trois ou quatre pouces de diametre, fuivant la grandeur des fourneaux; & à cette ouverture il y a quelquefois un bout de tuyau *h*, *Fig.* 3, afin de pouvoir y ajufter des tuyaux plus longs lorfqu'on veut augmenter l'activité du feu; car pour que le charbon brûle avec vivacité & produife beaucoup de chaleur, il faut établir dans le fourneau un courant d'air qui entre par le cendrier, & qui forte par le haut du fourneau. Or ce courant d'air dépend de la légéreté de l'air chaud, par comparaifon au poids de l'air froid, & cette légéreté de l'air augmente à proportion qu'il eft plus échauffé, & encore à proportion qu'il y a une plus grande colonne d'air échauffée au haut du fourneau; ainfi, pour augmenter l'activité du feu dans le fourneau, il faut qu'il puiffe entrer par le bas fuffifamment d'air frais, & ajouter au haut du fourneau une longueur de tuyaux *h*, pour fe procurer la colonne d'air chaud qui forme une efpece de pompe plus confidérable; il faut auffi que le diametre de ce tuyau foit proportionné à la grandeur du fourneau: mais je m'abftiendrai d'infifter fur ces proportions, parce qu'elles ne regardent point le Fournalifte; il doit fe conformer à celles que lui prefcrit le Chimifte, qui les varie fuivant les opérations qu'il fe propofe de faire.

Il y a de plus plufieurs ouvertures tant au dôme qu'au corps du fourneau, qu'on ouvre ou qu'on ferme pour garder la chaleur, ou, fuivant qu'on le veut, en porter plus dans une partie du fourneau que dans les autres; pour cela, on laiffe ces trous ouverts, ou on les ferme, quand on le juge à propos, avec des bouchons de terre *m*, *Fig.* 5; c'eft ce qu'on nomme *des Regiftres.*

Le fourneau *F*, *Fig.* 6, differe peu de celui que nous venons de décrire: *a*, eft le cendrier; *b*, le foyer; *c*, le laboratoire; *d*, le dôme. Le fourneau *F*, *Fig.* 6, eft ovale pour qu'on puiffe y mettre deux cornues dont on voit les becs en *i*; les corps des cornues font repréfentés dans l'intérieur du fourneau par des points: la coupe du cendrier *E*, fait voir la forme ovale du fourneau.

Il eft toujours utile de tenir les parois des fourneaux fort épaiffes, pour que la chaleur ne s'échappe pas dans le laboratoire où elle incommoderoit l'Artifte, & feroit perdue pour l'opération.

J'ai dit que les Fournaliftes faifoient des fourneaux quarrés, & j'ai donné pour exemple les fourneaux de coupelle *A*, *Fig.* 1; ils ont un cendrier *a*, qui a une porte au-deffus de laquelle eft le laboratoire *b*, & une ouverture qui ne communique pas au dedans du fourneau, mais dans une efpece de four, *Fig.* 3, *Pl.* XVI, fait de terre à creufet mince, qu'on nomme *la Moufle*; nous en parlerons lorfqu'il s'agira des creufets; elle eft foutenue par des barreaux

de fer, qui traverſent l'intérieur du fourneau, & elle eſt de toutes parts entourée par les charbons ardents : c'eſt dans cette moufle qu'on met les coupelles pour faire les eſſais des métaux, des pieces émaillées & des creuſets pour certaines opérations. Le fourneau eſt couvert par un dôme quarré, au haut duquel eſt une aſſez grande ouverture *A* qu'on peut fermer avec un couvercle, ou à laquelle on ajoute un tuyau lorſqu'on déſire que le feu ait une grande activité. Au moyen de cette moufle on peut expoſer à une grande chaleur des matieres qui ne reçoivent aucune impreſſion de fumée, ni même les vapeurs du charbon.

La Figure 2, *C*, repréſente un fourneau de fuſion dans lequel le feu doit être animé par le vent des ſoufflets ; c'eſt pourquoi il n'y a point de grille au cendrier *a*, point d'ouverture en bas à la partie *a d*, ni de tuyau en haut pour établir dans le fourneau un grand courant d'air ; c'eſt le ſoufflet qui tient lieu de ces évents.

La partie *a a*, &c. *B*, eſt une piece de terre qui forme le bas du cendrier. On y peut remarquer une ouverture *b*, où répond le tuyau du ſoufflet, & le vent ſort par l'ouverture *c* ; le corps du fourneau *d d*, ſe met ſur le fond *a a*. Il faut remarquer dans l'intérieur de ce fourneau une ſaillie de terre *e e*, qui regne tout autour du fourneau ; elle eſt deſtinée à ſupporter la partie *f f*, qui forme le bas du foyer à la hauteur *d d*; mais il y a aux angles quatre ouvertures *g g*, par leſquelles le vent du ſoufflet entre dans le corps du fourneau, qui eſt en même-temps le foyer & le laboratoire, & anime le feu dans toutes les parties de cette chambre, & tout autour du creuſet qui eſt poſé au milieu du fond *f f*, comme on le voit indiqué par des points en *d d* ; il eſt ainſi entouré par une chaleur très-vive, ſans qu'il reçoive immédiatement le vent du ſoufflet, qui, étant frais, le refroidiroit, & ſouvent le feroit rompre. A l'égard du couvercle *C*, on ne le met que quand on a retiré le creuſet pour étouffer le charbon, & faire que le fourneau ſe refroidiſſe lentement. On voit que ce fourneau, qu'on nomme *de fuſion*, eſt très-bien imaginé : en voici un pour lequel il ne faut point de ſoufflet.

La Figure 3, *C*, eſt un fourneau à vent de l'invention de M. Macquer, qui produit une très-grande chaleur, & qui vitrifie preſque toutes les ſubſtances qu'on y expoſe. Ce fourneau n'a point de cendrier ; il ſe poſe ſur un trépied ; au bas *a a*, eſt une grille au travers de laquelle la cendre tombe, & qui donne un libre paſſage à l'air. La porte *b*, ne ſert que pour avoir la facilité de dégorger la grille avec un fourgon ſi elle étoit encraſſée ; la porte *c*, eſt deſtinée à ajuſter derriere une mouffle pour quelques opérations où l'on redouteroit la fumée ou les vapeurs du charbon ; la partie *d e*, eſt, comme on le voit, inclinée vers le derriere du fourneau, & la grande porte *f*, ſert à mettre du charbon dans le fourneau ; il faut qu'elle ſoit grande, parce que ce fourneau en conſomme beaucoup ; cette partie *d, e, g*, tient lieu du dôme *d*, de la Figure 5.

Il

Il y a au milieu *h*, un commencement de tuyau pour recevoir les autres tuyaux *i k*, qu'on ajuste les uns au-dessus des autres, & plus on en met, plus on a de chaleur. On voit que ce fourneau doit avoir beaucoup d'activité, puisqu'il s'établit dans l'intérieur un grand courant d'air, le fond étant tout ouvert, & la colonne d'air chaud étant fort élevée. Au reste, on met dans l'intérieur quelques barreaux de fer pour soutenir la mouffle, quand on en met une, ou les creusets & capsules qui contiennent les matieres qu'on tient en expériences.

La Figure 4, *D*, est un petit athanor ou un fourneau de digestion, destiné à entretenir dans une chaleur douce certaines substances pendant un temps considérable.

Celui qui est ici représenté, est de tôle, revêtu en dedans d'une couche épaisse de terre à creuset; *a*, est le cendrier; *b*, l'endroit où l'on met le feu; en *c*, est une cloison qui couvre tout le fourneau; *d*, est une tour dans laquelle on met une provision de charbon pour n'être pas obligé d'en fournir fréquemment par la porte *e*: on remplit de sable la capacité *c*, *f*, & c'est dans ce sable qu'on met les matras ou les capsules qui contiennent les matieres qu'on veut tenir en digestion: ce fourneau, au contraire de ceux dont nous avons parlé plus haut, est destiné à entretenir pendant long-temps une chaleur douce & égale; pour cela, il faut que le courant d'air qui doit traverser ce fourneau, soit lent & bien ménagé. Il est évident que si l'on fermoit exactement les portes *g*, *e*, & les trous qui sont au couvercle *h*, de la tour *d*, le feu s'éteindroit, & que si l'on ouvroit toutes ces ouvertures, le charbon se consommeroit très-vîte, & produiroit beaucoup de chaleur; ainsi, pour obtenir un milieu convenable, il n'y a qu'à ouvrir quelques-unes des ouvertures qui sont aux portes *g*, *e*, & aussi quelques-unes de celles qui sont au couvercle *h* de la tour: au moyen de cela, le charbon qu'on a mis dans la tour *d*, ne s'allume point, mais il tombe peu-à-peu à la partie *b*, à mesure que celui qui y est se consume; & quand la tour est grande, le feu s'entretient très-long-temps dans le fourneau, sans qu'on soit obligé d'y apporter aucun soin.

Je pourois faire une énumération bien plus grande des fourneaux que font les Fournalistes; mais quelques exemples suffiront pour faire comprendre leur façon de travailler.

Tous les fourneaux sont faits à la main avec l'argille alliée de pot à beurre pilé & bien corroyé, comme nous l'avons expliqué.

On trace sur une table avec un compas la largeur que le fourneau doit avoir par le pied; ensuite le Potier ayant mis un peu de cendre fine sur la table pour que la terre ne s'y attache pas, il roule, comme le feroit un Pâtissier, un plateau de terre rond qu'il place dans le trait de compas qu'il a fait; c'est le fond *m*, du fourneau *Fig.* 5: ensuite il fait avec cette même terre des rouleaux qu'il pose en rond sur le plateau *n*, qui forme le fond, ayant soin de les

bien comprimer avec les doigts, & de donner plus d'épaiſſeur que ne doivent avoir les parois du fourneau, non-ſeulement à cauſe de la retraite de la terre; mais encore parce que la battant avec une palette *A B*, *Fig.* 1, *Pl.* XVI, on diminue de ſon épaiſſeur. Il ajoute de pareils rouleaux les uns ſur les autres, & il a ſoin de les bien comprimer & de pêtrir la terre avec les pouces, pour que le tout ne faſſe qu'un même corps, & qu'il ne reſte point d'air interpoſé entre les couches de terre; car cet air feroit immanquablement crever le fourneau lorſqu'il viendroit à ſe dilater par la chaleur. Quand le fourneau eſt élevé à la hauteur où l'on doit mettre la grille *e*, au-deſſus du cendrier, il forme une petite ſaillie de terre pour ſupporter cette grille.

On imagine bien que les rouleaux de terre que l'on comprime avec les pouces font des inégalités; de temps en temps, quand le fourneau a pris une certaine hauteur, le Fournaliſte unit ſon ouvrage en paſſant le tranchant de la main de haut en bas & de travers; cette opération unit l'ouvrage, détruit les inégalités, & ferme les petits vuides qui pouroient être reſtés; enſuite il continue à poſer des rouleaux de terre pour élever ſon fourneau, & former la partie *b*, qu'on nomme *la Fournaiſe* ou *le Foyer*; puis le laboratoire *c*, juſqu'à l'endroit où l'on doit poſer le dôme *d*; & de temps en temps il polit ſon ouvrage, comme nous l'avons expliqué.

On ſait que les fourneaux ſont un peu plus larges par en haut que par en bas. L'habitude des bons Fournaliſtes fait qu'ils obſervent très-réguliérement cette dégradation, qu'ils donnent aux parois de leurs fourneaux l'épaiſſeur qu'elles doivent avoir; ils obſervent des contours très-réguliers, & tout cela ſans employer ni la regle, ni le compas, & ſeulement à vue, n'employant d'autres inſtruments que leurs mains & la batte.

Lorſqu'on veut former des petites cheminées pour donner une iſſue aux vapeurs du charbon, on fait au corps du fourneau des arrachements auxquels on rapporte de la terre qu'on travaille à la main, ou qu'on a diſpoſée ſur des moules pour la mettre à la place qui convient, à-peu-près comme nous avons dit qu'on attache les anſes aux ouvrages de Poterie. A l'égard des poignées *n*, *Fig.* 5, qui ſervent pour tranſporter les fourneaux, & des eſpeces de ſaillies *o*, qu'on fait au-deſſous des portes, on les commence en formant le corps du fourneau, & on les perfectionne lorſqu'on vient à le battre. Quand les fourneaux ſont faits, comme nous venons de l'expliquer, & qu'avec les doigts on a uni leur ſupérficie, on les laiſſe un peu ſe ſécher, puis on les finit; pour cela, avec une palette on les bat à l'extérieur & même intérieurement, quand le diametre le permet; on ouvre les portes *p*, avec un couteau mouillé; enfin pendant que la terre eſt encore un peu molle & ductile, on perfectionne toutes les parties du fourneau, & les habiles Ouvriers y réuſſiſſent ſi bien, qu'ils ſont auſſi unis, d'une forme auſſi réguliere, que ſi on les avoit faits dans un moule, ou ſur le tour.

On fait à part des bouchons *m*, pour les regiſtres, & des portes *l*, pour fermer l'ouverture *p*, *Fig.* 5; on choiſit dans un nombre qui ſont de différentes grandeurs les pieces qui y conviennent; ce qui n'eſt pas difficile, parce que les faiſant en coin, ils entrent plus ou moins dans les ouvertures qu'on a faites au fourneau.

On fait les grands fourneaux de pluſieurs pieces; le cendrier *a*, la fournaiſe *b*, & le laboratoire *c*, étant formés de différentes couronnes qu'il faut réunir, on les ajuſte les unes ſur les autres avec des feuillures. Comme il eſt important que toutes ces pieces ſoient de dimenſions pareilles, pour qu'elles s'ajuſtent bien les unes avec les autres, quand les Potiers ont fait le cendrier *a*, ils prennent exactement ſon diametre en haut avec un compas, pour tranſporter cette meſure ſur une table, & former deſſus la piece *c*, qui doit s'ajuſter par-deſſus; de cette façon, la retraite de la terre étant la même, les pieces s'ajuſtent aſſez bien, & quand la terre a pris un peu de conſiſtance, on répare les feuillures, & on met les unes ſur les autres les différentes pieces qu'on bat avec la palette, de ſorte que le fourneau paroît être d'une ſeule piece.

Une fois qu'un fourneau eſt commencé, il faut le finir tout de ſuite; car la terre fraîche ne peut pas ſe lier avec de la terre un peu ſéchée, & qui auroit déja pris une partie de ſa retraite; ainſi quand on eſt obligé de quitter l'ouvrage, il faut le couvrir avec des linges mouillés, pour qu'il ne ſeche pas.

On a ſoin, en finiſſant un fourneau, de faire à différentes hauteurs, & tout autour, des traits comme *b*, *c*, *n*, *Fig.* 5, qui ſoient aſſez profonds pour y loger un gros fil de fer de Chauderonnier: quand ces liens ſont bien ajuſtés, ils contribuent beaucoup à faire durer les fourneaux.

Le dôme *d*, qu'on doit mettre ſur le fourneau dont nous venons de parler, ſe fait auſſi à la main & ſans moules, en ajuſtant les uns ſur les autres des rouleaux de terre moins gros que ceux qu'on emploie pour faire le corps des fourneaux; on les commence ſur un trait de compas qui indique la largeur du haut du fourneau à l'endroit où doit être placé le dôme; & afin que la terre ſe ſoutienne, on en prend qui ſoit pêtrie ferme; & en général, la terre que travaillent les Fournaliſtes, eſt plus ferme que celle qu'emploient les autres Potiers.

Quelquefois, avant que la terre ſoit trop durcie, on imprime deſſus avec des moules de cuivre des empreintes de fleurs-de-lys ou d'autres ornements.

Les fourneaux de coupelle ſe travaillent comme ceux dont nous venons de parler, entiérement à la main; & ſans employer ni regle ni compas, les Potiers leur donnent des formes très-régulieres; il n'y a que la mouffle qui doit être travaillée différemment: nous en parlerons lorſqu'il s'agira des creuſets.

Ils font des tuyaux *h*, ou *k*, *Fig.* 5, pour la décharge de la fumée avec la même terre des fourneaux, & ils les forment ſur un cylindre de bois qui eſt plus

gros d'un bout que de l'autre, afin de pouvoir retirer ce moule lorſque le tuyau eſt fait; & afin que la terre ne s'attache pas au bois, ils le frottent avec de la cendre très-fine; auſſi-tôt que la terre du tuyau a pris un peu de fermeté, ils la battent avec une palette pour l'unir, & la rendre plus ſerrée.

A l'égard des creuſets, les Potiers les font ſur le tour, & les Fournaliſtes à la main ſur un mandrin de bois qu'ils nomment *Moule*, *a b c d*, *Fig.* 2, *Pl.* XVI.

J'ai dit que les Potiers de Picardie faiſoient de bons creuſets avec leur terre à grès, qui cependant éclatent au feu, ſi on les chauffe trop précipitamment; mais en les chauffant doucement, ils ſupportent un feu violent ſans ſe déformer, & ils réſiſtent à l'action des ſels & des métaux fondus.

La terre de Gournay en Normandie eſt très-bonne; elle ſupporte un très-grand feu ſans ſe déformer; mais elle a le défaut de contenir beaucoup de petites pyrites, & des fragments de mine de fer. J'ai dit que j'étois parvenu à remédier, au moins en partie, à ces défauts, en la diſſolvant dans beaucoup d'eau, & laiſſant précipiter ce qui étoit de plus peſant & de plus groſſier, pour n'employer que la terre fine qui ſe précipitoit enſuite.

Pour faire les pots de Verrerie dans leſquels on tient le verre en fuſion pendant trois ſemaines ſans interruption, on choiſit de bonne argille la plus pure qu'on puiſſe trouver; on la lie avec de cette même argille bien cuite qu'on met en poudre; on fait cet alliage à différente doſe, ſuivant que l'argille eſt plus liante, plus ou moins ductile, & plus diſpoſée à ſe cuire ſerrée; de ſorte qu'avec certaines argilles crues, on ne peut mettre que partie égale d'argille cuite, au lieu que d'autres argilles très-liantes peuvent ſupporter cinq & même ſix parties d'argille cuite avec quatre parties d'argille crue.

Il y a des Verriers qui font leurs grands creuſets, qu'ils nomment *Pots*, avec des rouleaux de terre, comme nos Fournaliſtes; d'autres les font dans des moules.

Les Fournaliſtes de Paris font leurs creuſets avec l'argille griſe de Gentilly; ils la choiſiſſent ſeulement & l'épluchent avec plus de ſoin que pour les fourneaux; puis ils l'allient avec un peu plus que partie égale de pots de grès qu'ils paſſent à un crible un peu plus fin que pour les fourneaux. Quand ils ont préparé leur terre, ils l'étendent peu-à-peu ſur un moule de bois *a b c d*, *Fig.* 2, qui a la forme que doit avoir l'intérieur du creuſet, l'ayant frotté de ſable fin, pour que la terre ne s'y attache pas; ils commencent par le fond du creuſet, & ils couvrent le moule d'une couche de terre qui a environ trois à quatre lignes d'épaiſſeur, l'étendant peu-à-peu en la battant à petits coups, ce qu'ils exécutent avec beaucoup de propreté & de régularité. Ces creuſets ſont bons pour quantité d'opérations, quoiqu'ils ne puiſſent pas ſupporter un très-grand feu ni tenir les ſels en fuſion, comme le font les creuſets de grès, & ceux d'Allemagne.

Voici comme j'en ai fait pour de petits eſſais de mine. J'ai diſſous de l'argille

de

de Gentilly dans beaucoup d'eau; j'ai laiſſé précipiter les corps les plus peſants; enſuite j'ai fait ſécher l'argille épurée qui s'eſt précipitée en dernier lieu; puis je l'ai pilée & paſſée au tamis fin. Par ces préparations, j'avois retranché de l'argille tous les corps étrangers, excepté les ſubſtances qui étoient en parties très-déliées: j'alliai cette argille avec du ciment de pot à beurre paſſé à un tamis fin, & je formai mes creuſets dans un moule de cuivre que je mettois ſous une preſſe, comme on fait le fourneau des pipes: ces creuſets étoient bons; cependant ils ne pouvoient ſupporter un très-grand feu, & je me ſuis mieux trouvé de l'argille blanche dont on fait les pipes en Normandie, parce que cette argille eſt communément plus exempte de ſubſtances métalliques que les argilles colorées. Je dis *communément*; car il y a des argilles blanches qui ſont très-fuſibles & chargées de parties métalliques: le plus ſûr eſt donc de les éprouver avant d'en faire uſage; car on peut dire en général qu'il faut choiſir une argille qui ne ſoit point fuſible, & ſur-tout point alliée de pyrites, de ſubſtances métalliques, ni de ſable vitrifiable, parce que les ſels ou les ſubſtances métalliques qu'on met dans ces creuſets, vitrifiant ces ſubſtances étrangeres à l'argille, les creuſets ſe fendent ou au moins ſe percent. Quand on a une argille pure & réfractaire qui donne de la ductilité à la pâte, il faut, comme nous l'avons dit, l'allier avec quelque ciment qui empêche que l'argille prenant trop de retraite ne ſe fende à la cuiſſon. Il eſt important que ces ciments ſoient réfractaires; c'eſt pourquoi les Verriers emploient l'argille qu'ils ont fait cuire, & pour de petits creuſets on pourroit employer des pipes bien cuites réduites en poudre. Les Fournaliſtes font uſage de ciment de pot à beurre de Normandie: malheureuſement leur argille n'eſt pas telle qu'on pourroit le déſirer; ils le ſavent bien, & pour rendre leurs creuſets un peu meilleurs, ils mêlent beaucoup de ciment de grès avec l'argille; mais alors la terre des creuſets n'eſt pas aſſez ſerrée, & elle laiſſe paſſer par leurs pores les matieres qu'on tient en fuſion lorſqu'elles ſont très-fluides. Les creuſets de greſſerie n'ont pas ce défaut; ainſi, il faut dans ces alliages obſerver une juſte proportion; car ſi l'on met trop d'argille crue, il eſt bien difficile d'empêcher que les creuſets ne ſe fendent en ſe ſéchant ou à la cuiſſon; & ſi l'on met trop de ciment, les creuſets n'ayant pas aſſez de ſoutien, ne peuvent ſupporter le poids du métal, & ayant leurs pores très-ouverts, le métal, & ſur-tout les ſels, les pénétrent; c'eſt pourquoi quelques-uns prétendent qu'il faut y mêler un peu de ſable vitrifiable. M. de Reaumur s'eſt, par exemple, aſſez bien trouvé de faire des creuſets avec partie égale de terre à pipe, de craie & de ſable.

Voici quelques alliages qu'on dit être très-bons; mais je ne les ai point éprouvés.

Deux parties de bonne argille pure & bien ſeche, deux parties de pots de grès réduits en poudre, une partie de ſablon; quelques-uns y ajoutent un peu de limaille de fer & de l'eau ſalée.

Autre, six parties d'argille seche, deux parties de la tête-morte de l'eau-forte, deux parties de pots de grès pilés, une partie de mâche-fer, & une de verre pilé avec un peu de poudre de chaux fusée à l'air.

Autre, parties égales d'argille seche, d'amiante & de faux-talc ou pierre glaciale, ou du mica.

On fait des creusets en forme de godets *a b*, *Fig.* 2, *Pl.* XVI; on leur fait quelquefois un petit gouleau, tel que *f g*; on en fait aussi de triangulaires, tels que *e e*, pour verser plus commodément le métal: enfin on en fait pour essayer des mines qui contiennent des métaux précieux; ceux-ci se terminent en pointe *d*, afin que le culot se rassemble mieux au fond du creuset; alors on leur fait un petit pied pour qu'ils se soutiennent mieux dedans & hors du fourneau.

A l'égard des capsules & têts, tels que *h*, ils ne différent des creusets que par la forme, ainsi que les tutes *Fig.* 4, *D*, qui sont de vrais creusets soutenus par un pied.

Pour ce qui est des moufles pour les fourneaux de coupelle *Fig.* 3, *C*, on les fait avec la même terre qu'on a préparée pour les creusets; on la roule assez mince sur une table, comme les Pâtissiers font leur pâte; on coupe un morceau de ce gâteau d'une grandeur convenable pour faire le dessus de la moufle; on met ce morceau de terre sur un moule *a*, fait exprès, pour lui faire prendre une courbure convenable; & se servant du même moule, on ajuste dessous le fond de la moufle & derriere un autre morceau pour fermer un des bouts de la moufle. Ces différents morceaux étant bien ajustés, on laisse la terre prendre un peu de corps; alors la moufle *c*, est faite: mais avant qu'elle soit seche, on ouvre avec un couteau mouillé *Fig.* 11, les petites lucarnes *b*, des côtés, & elles sont en état d'être cuites.

Pour faire une cornue *Fig.* 7, *H*, le Fournaliste fait le corps *a* sur un mandrin, comme les creusets, & le bec *b* sur un autre mandrin qui n'est autre chose qu'une cheville un peu courbe; il perfectionne à la main la partie évasée de ce bec, enfin il soude & réunit les deux pieces ensemble.

De la cuisson des Fourneaux & des Creusets.

Il y a eu des Chymistes qui ont prétendu qu'il ne falloit point cuire les fourneaux, & qu'ils acquéroient en servant le degré de cuisson qui leur convient: je ne suis pas de cet avis. Les fourneaux qui ne sont que secs sans être cuits, courent risque de se rompre quand il faut les transporter pour les changer de place; d'ailleurs, pour peu qu'il tombe d'eau dessus, la terre se détrempe & s'en va par morceaux: il est donc à propos de cuire les fourneaux & les creusets; mais les Fournalistes ne leur donnent qu'une demi-cuisson.

On voit par le plan *Fig.* 8, que le four des Fournalistes est à-peu-près quarré & de niveau avec le rez-de-chaussée; ils sont faits en brique, voûtés de *a* en

d, ou de *c* en *b*; à environ un pied & demi du terrein, on établit une grille de fer avec des barreaux *e e*; on met l'ouvrage dans le four en entrant ſous la voûte par la porte *f*. Quand on a de petits ouvrages qui paſſeroient entre les barreaux, on interpoſe quelques barreaux menus entre les principaux.

La Figure 9, *K*, eſt la coupe de ce four par la ligne *f h*, du plan *e e*; les barreaux qui forment la grille, ſont établis environ un pied & demi au-deſſus du plancher du four; *l l*, la coupe de la voûte par le travers des briques qui en forment la clef, & *m* eſt une hotte & un tuyau de cheminée pour la diſſipation de la fumée.

Quand le fourneau eſt rempli de différents ouvrages, on éleve ſur le barreau *g h*, *Fig.* 8, une cloiſon de brique *s*, qu'on voit en *n*, *Fig.* 10; cette cloiſon étant établie ſur le barreau *g h*, *Fig.* 8, il reſte en-deſſous un eſpace *o*, par lequel on paſſe ſous la grille le bois néceſſaire pour la cuiſſon: la cloiſon *n*, ne s'étend pas non plus juſqu'à toucher la voûte. Il reſte en *P*, *Fig.* 10, un eſpace par où s'échappe la fumée qui n'a point d'autre iſſue; elle eſt reçue par la hotte & le tuyau de cheminée *m*.

On allume de grand matin un petit feu pour tremper; on l'augmente peu-à-peu, & l'ouvrage eſt cuit dans la journée, ayant conſommé un peu moins d'une voie de bois flotté; car on préfere ce bois bien ſec pour qu'il faſſe plus de flamme. On laiſſe un jour ou deux le four ſe refroidir, puis on en tire l'ouvrage qui eſt en état d'être livré aux Chimiſtes.

La Figure 12, *Pl.* XVI, eſt un plateau de terre à creuſet; on en fait de différente grandeur: ils ſervent ordinairement de ſupport en les mettant ſous les creuſets & les cornues; quelquefois on s'en ſert pour couvrir les creuſets.

Voici encore quelques notes que M. Deſmarets, de l'Académie des Sciences, m'a communiquées lorſque l'Art du Potier étoit preſque imprimé.

On fabrique à Sauxillanges & à Marzac, deux petites villes d'Auvergne, la premiere voiſine d'Iſſoire, la ſeconde éloignée d'Ambert d'environ deux lieues & demie, des creuſets pour l'uſage des Orfévres; leur forme eſt conique; il y en a de toutes grandeurs: le principal débit s'en fait à Lyon.

Les Potiers de Sauxillanges tirent leur terre près des Monges dans le Domaine de Moye; leurs fouilles ne ſe font pas plus bas que trois à quatre pieds de profondeur: c'eſt une eſpece de ka-olin mêlé de mica & de gros ſable quartzeux, en aſſez grande proportion. On lave cette terre pour en dégager le ſable; on délaye le ka-olin dans l'eau, on décante l'eau chargée du ka-olin ſeul, & le ſable quartzeux reſte au fond des vaiſſeaux. Le ka-olin ſe dépoſe enſuite dans des baquets où on laiſſe repoſer l'eau qui en eſt chargée.

La terre qu'on emploie à Marzac, eſt de la même nature & ſe travaille de même que celle de Sauxillanges; on la tire à trente ou quarante pieds de profondeur proche le village de l'Eſpinaſſe, dépendant de la Paroiſſe de Marzac.

Quelquefois on y mêle le ka-olin avec une autre terre argilleuſe aſſez courte, qu'on tire de Champêtrieres & du Caſtellet proche Ambert. Il réſulte de ce mélange des creuſets plus propres à réſiſter au feu que les premiers; & c'eſt dans ces vues qu'on ſoigne davantage leur cuiſſon. La terre de Sauxillanges & celle de Marzac employées ſeules cuiſent aſſez blanc.

On fabrique auſſi à Saint-Junien, petite ville du Limouſin, de ſemblables creuſets deſtinés aux mêmes uſages & faits d'une terre de la même nature; on la tire de la Malaiſe proche la grande route de Limoges à Saint-Junien, & à deux lieues de cette derniere ville. Cette terre eſt la baſe de toute la Poterie qu'on fait à S. Junien pour d'autres uſages; quoiqu'elle ſoit fort blanche, elle eſt ordinairement d'une mauvaiſe cuiſſon & ſujette à éclater au feu.

Il y a encore pluſieurs Poteries établies dans les villages de Duris, de Gandalounie & Chavagnac, en Limouſin. La terre que les Potiers, que dans ce pays-là on nomme *Toupiniers*, emploient, eſt une eſpece de ka-olin qui eſt peu ductile; mais ce qui mérite le plus d'attention, eſt la compoſition de leur vernis. Ils emploient pour le faire, du minerai de plomb de Glanges qu'ils calcinent, y ajoutant pour fondant du quartz blanc au lieu du ſable dont ſe ſervent nos Potiers. Pour réduire promptement & aiſément ce quartz en poudre, ils commencent par le faire rougir au feu, & en cet état ils le jettent dans de l'eau froide; le paſſage ſubit du chaud au froid réduit cette pierre en poudre; alors ils la mêlent avec la chaux de plomb, & broyent ces deux ſubſtances enſemble ſous la meule.



EXPLICATION

EXPLICATION DES FIGURES.

PLANCHE I.

FIGURE 1, *dans la Vignette*, Terre glaiſe par mottes, telles qu'on les apporte chez le Potier.

Fig. 2, *dans la Vignette*, Des Ouvriers qui coupent la terre ſur une planche *A*, par tranches minces qui tombent dans les futailles *B*, où il y a de l'eau. C, une motte de terre prête à être miſe ſur la planche *A*, pour être coupée.

Fig. 3, *bas de la Planche*, *D*, le Couteau qui ſert à couper la terre.

La Figure 2, *bas de la Planche*, repréſente la futaille *B* où il y a de l'eau, la planche *A*, la terre *C* qu'on coupe, le couteau *D* qui ſert à couper cette terre.

Fig. 4, *dans la Vignette*, *B*, Ouvrier qui marche la glaiſe *A*, pour la corroyer, & la mêler avec une ſuffiſante quantité de ſable.

Fig. 4, *au bas de la Planche*, *I*, *F*, *E*, repréſente la terre dans ſes différents états à la premiere, ſeconde & troiſieme marchée.

Fig. 5, *dans la Vignette*, tas de terre corroyée, marchée & prête à être travaillée.

Fig. 5, *au bas de la Planche*, *l*, tas de terre marchée & prête à être travaillée.

Fig. 6, *dans la Vignette*, Ouvrier qui fait des faîtieres dans un moule: *au bas de la planche*, *Fig.* 14, eſt la table à mouler, *a b*, qui eſt portée par les treteaux, *e e*; l'urquain, *g*, qui eſt une pierre dure ſur laquelle on poſe le moule ou chaſſis de bois *d d*; derriere eſt un vaſe *e e*, rempli d'eau, & ſur ce vaſe la plane *f f*; à côté ſont des faîtieres *k*, poſées les unes ſur les autres, & la terre *h* ou *H* préparée pour remplir le moule; *i* tas de ſable pour répandre ſur l'urquain.

Les Figures 9, 10, 11, 12 & 13, *au bas de la Planche*, repréſentent des chaſſis ou moules; ſavoir, celui *A*, *Fig.* 9, pour mouler le carreau d'âtre *B*; celui *C*, *Fig.* 10, pour mouler le grand carreau D; celui *E* pour mouler des faîtieres *F*, *Fig.* 11, qu'on coupe en quatre *d*, *e*, *f*, *g*, pour former quatre carreaux hexagones, en les rognant ſur le moule de fer *G*. Le moule *H*, *Fig.* 12, ſert à faire de grands carreaux à ſix pans *l*, qu'on rogne quand ils ont été battus ſur le moule de fer *K*. Le chaſſis *L*, *Fig.* 13, ſert à faire des carreaux octogones *N*, qu'on rogne enſuite ſur le moule de fer *M*; mais quand on ſe ſert de ces carreaux, il faut rapporter entr'eux de petits carreaux quarrés *O*, qu'on fait ordinairement d'une autre couleur.

Fig. 7, *dans la Vignette*, Ouvrier qui bat des faîtieres quand la terre est un peu raffermie, pour en resserrer les pores.

Fig. 8, *dans la Vignette*, Ouvrier qui rogne les carreaux sur un moule de fer avec un couteau courbe *Fig.* 18, *au bas de la Planche.*

La Figure 15, *au bas de la Planche*, est le banc qui sert pour battre & rogner les carreaux. On voit du côté de *k*, des faîtieres prêtes à être battues, & du côté de *a*, un tas de faîtieres divisées en quatre pour faire autant de carreaux d'appartements; une pile de ces carreaux coupée en quatre, & une pile de carreaux à six pans prêts à être mis au four quand ils seront suffisamment secs.

La Figure 17, *au bas de la Planche*, représente un lattier où l'on met sécher les faîtieres.

PLANCHE II.

Les Figures 1, 2 & 3, *au bas de la Planche*, représentent la roue des Potiers vûe en plan *Fig.* 3, de profil à la Figure 2, & en coupe à la Figure 1; *a a*, le moyeu de la roue; *f f*, arbre de la roue qui tourne dans une piece de bois qui est au-dessus de *g*, laquelle est retenue fermement par la croisée *h h*, & les liens *i i*. Au-dessus du moyeu *a a*, est le plateau *b b*, qui porte l'ouvrage *c c*, qu'on travaille: les rais de la roue sont marqués *d d*, & les jantes *e e*; *k* les tablettes, sur lesquelles on met les Poteries *n*, qu'on vient de travailler, soutenues, ainsi que le siege *l*, qui est incliné, par les montants *p p*. On apperçoit en dedans les payens qui sont entaillés, & servent de marche-pied à l'Ouvrier.

Fig. 4, *dans la Vignette*, est un Ouvrier qui imprime un mouvement circulaire à la roue avec un bâton *a*, qu'on nomme *Tournoire*. Cet Ouvrier est assis sur le siege incliné *l*, & il a les pieds dans les entailles des payens *m*.

Fig. 5, Ouvrier qui, ayant imprimé beaucoup de vîtesse à sa roue, forme entre ses mains une jatte.

On voit dans le lointain, *Fig.* 7, des Poteries qui séchent au lattier.

Fig. 8, Ouvrier qui perfectionne des pots sur la table à habiller. *Fig.* 9, tas de terre préparée & prête à être travaillée.

Les Figures 10, 11 & 12, représentent le four dont se servent presque tous les Potiers, sur-tout pour cuire les carreaux.

La Figure 10, représente le plan du four au rez-de-chaussée. *A*, l'entrée de la fournaise *A B*, où l'on fait le feu, comme on le voit indiqué par les mêmes lettres *Fig.* 11; *K*, *I*, cloisons de briques entre lesquelles il y a des espaces vuides, pour que l'air chaud passe dans le four. Cette cloison qui sépare la fournaise de l'intérieur du four, se nomme *la Fausse-tire*. *F*, une baye de la porte qu'on nomme *le Tettin*. C'est par cet endroit qu'on entre dans le four pour y arranger l'ouvrage; & quand il est rempli, on ferme ce tettin par un

mur de briques & de terre. On voit, *Fig.* 10, l'intérieur du four rempli de carreaux : le long des murs, il y a des bûches couchées en long, & de temps en temps d'autres bûches posées debout ; le fond du four est terminé par un mur de briques, qu'on nomme *la Languette*, au bas de laquelle il y a des ouvertures *L*, *Fig.* 11, qu'on nomme *Creneaux*, ou, comme disent les Ouvriers, *Carneaux* ; c'est par ces ouvertures que la fumée passe dans le tuyau de cheminée *C D*, *Fig.* 11, qui représente une coupe longitudinale du four. *A B* est la fournaise ; *K L*, le plancher du four. On voit au-dessus de *K*, la fausse-tire. *A*, *E*, *M*, est la voûte du four ; en *L M* est la languette, au-dessous de *C*, les creneaux, & *C D* le tuyau de cheminée pour la décharge de la fumée. On voit en *a*, des carreaux d'âtre posés de champ, pour soutenir les carreaux d'appartement dont le four est rempli.

La Figure 12 est une coupe transversale du même four, par la ligne *G H* de la Figure 10 ; au bas, en *A B*, sont des carreaux d'âtre ou des boisseaux de commodités sur lesquels sont arrangées les Poteries dont ce four est rempli.

Les Figures 13, 14, 15, 16 & 17, sont différents ouvrages de Poterie, savoir, 13, une jatte ; 14, une marmite ; 15, un pot à trois pieds ; 16, un coquemar ; 17, une casserole.

PLANCHE III.

La Figure 1 est un Ouvrier qui forme un vase sur un tour de Faïancier ; il a auprès de lui, *Fig.* 5, des mottes de terre préparées pour faire ces ouvrages. A la Figure 2, *dans la Vignette*, un Ouvrier fait un vase avec un calibre ; le calibre est fixé, & c'est le vase qui tourne. A la Figure 12, *au bas de la planche*, le vase est fixe, & c'est le calibre qui tourne. La Figure 3, *dans la Vignette*, indique un lattier sur lequel il y a plusieurs vases qui se dessèchent, & une femme qui ajuste des anses à des pots sur la table à habiller ; on voit derriere elle, Figure 4, des pots qu'elle a habillés.

La Figure 6, est une grande terrine pour savonner. La Figure 7, une huguenotte.

Les Figures 8 *T V*, sont destinées à faire concevoir comment on fait à la main & sur la table à habiller des chaufferettes quarrées.

La Figure 9 *K*, est une jatte. La Figure 10, une tirelire.

La Figure 11 *D*, sert à faire concevoir comment on travaille sur le tour les boisseaux pour la descente des commodités, comment ces Poteries s'ajustent les unes avec les autres par des feuillures, & comment on fait les pots à deux.

La Figure 13 *Y*, est un tournasin ou tournasoir pour perfectionner le dessous des pots qu'on a faits sur le tour ; cet instrument est de fer ; il y en a de différentes grandeurs, & aussi de différentes formes.

La Figure 14 *R*, est une lampe de terre qui est presque entiérement faite sur le tour.

La Figure 15 *S*, est une petite terrine pour mettre de la braise & de la cendre chaude dans les chaufferettes de bois. Quoique cette petite terrine se fasse entiérement sur le plateau du tour, elle est en grande partie formée à la main.

La Figure 16 *Q*, est un arrosoir; le corps *a a*, se fait sur le tour, & on y rapporte sur la table à habiller une petite plaque de terre pour fermer en partie l'ouverture *d*, le tuyau *b*, une partie *c*, qui est percée de trous, la traverse *e* qui soutient le tuyau *b*, & l'anse *f*, s'ajustent aussi sur la table à habiller.

La Figure 17 *P*, est une passoire qui ne differe d'une casserole que parce qu'elle est percée de trous.

PLANCHE IV.

On voit *au haut de la planche*, *Fig* 1, un homme *A*, qui corroye de l'argille en la frappant avec un barreau de fer, représenté séparément au bas de la planche en *A*.

La Figure 2, *du haut de la Planche*, est un Ouvrier *B*, qui vogue de la terre; c'est-à-dire, qu'il la pêtrit avec les mains, comme on feroit de la pâte; & la Figure 3, *C*, est de la terre préparée.

A la vignette qui est au-dessous, on prépare le vernis. L'Ouvrier *D*, *Fig.* 4, rompt l'alquifoux ou le périgueux avec une masse sur un gros billot de bois bordé de planches.

L'Ouvrier *E*, *Fig.* 5 passe ces substances au tamis ou par un crible fin; & l'Ouvrier *F*, *Fig.* 6, les broye sous une meule: cette meule est représentée au bas de la planche en *H*, & on voit une coupe de ce moulin en *G*.

La troisieme vignette est destinée à faire voir un Carreleur en travail; derriere lui est son manoeuvre; auprès de lui, à sa portée, est sa truelle, son auge & son niveau.

PLANCHE V.

On a représenté sur cette planche un four dont plusieurs Potiers se servent, & qui ressemble fort aux fours des Faïanciers.

A la Figure 1, on voit l'extérieur du four. *A*, la bouche de la fournaise; il faut descendre dans une fosse pour y mettre le bois. *L M*, le tettin ou l'ouverture par laquelle on entre dans la chambre d'en-bas pour y mettre les pots. Le mur qui ferme cette ouverture, quand la chambre est remplie, ne s'étend pas jusqu'au haut de la baye; il s'échappe par cet endroit de la fumée qui est reçue par la hotte & le tuyau *N*. On monte à la chambre supérieure par l'escalier *P*, & la fumée s'échappe par les ouvertures *K*. Le tettin, pour mettre l'ouvrage dans cette chambre, est au haut de l'escalier *P*.

La Figure 3 est la fournaise où l'on met le bois; sa bouche est en *A*.

Fig.

Fig. 2, Plancher qui eſt immédiatement au-deſſus de la fournaiſe; la chaleur paſſe dans la chambre d'en-bas par les ouvertures *a a a*.

Fig. 4, Coupe du four pour en faire voir l'intérieur. *A*, eſt la fournaiſe; *F*, la voûte qui forme le plancher de la chambre baſſe au-deſſus de la fournaiſe. On voit en *a a*, les ouvertures par leſquelles la chaleur paſſe de la fournaiſe dans cette chambre.

L, eſt le tettin par lequel on entre dans cette chambre pour y arranger l'ouvrage. *N*, la cheminée pour la décharge de la fumée qui ſort par le haut du tettin.

H, la ſeconde voûte qui forme le plancher de la chambre haute *I*. *b b*, ouvertures par où paſſe l'air chaud dans cette chambre. *O*, le tettin pour charger cette chambre haute. *K*, ouverture par où s'échappent la fumée & les vapeurs humides qui ſortent des pots qu'on cuit.

Fig. 5, le deſſus de la voûte *H*, ou le plancher de la chambre *I*: l'air chaud paſſe par les ouvertures *b b*.

PLANCHES VI, VII, VIII, IX, X, XI, XII, XIII & XIV.

CES neuf Planches ſont deſtinées à faire appercevoir combien on peut faire de différents compartiments avec des carreaux quarrés de deux couleurs ſéparées par une diagonale qui s'étend d'un angle à un autre.

PLANCHES XV & XVI.

Ces deux Planches, ont rapport au Potier Fournaliſte. Sur la Planche XV, la Figure 1, eſt un fourneau de coupelle. La Figure 2, eſt un fourneau de fuſion où le feu doit être animé par des ſoufflets. *Fig.* 3, Fourneau à vent qui produit une très-grande chaleur, & qui a été imaginé par M. Macquer, de l'Académie des Sciences. La Figure 4, eſt un fourneau de digeſtion, qu'on nomme *Athanor*; ce fourneau a en *d*, un réſervoir de charbon qui fait qu'on peut entretenir long-temps un feu doux, ſans être obligé de fournir continuellement du charbon. *Fig.* 5, Fourneau de réverbere portatif; on peut y ajuſter un bain de ſable ou un bain-marie; un de ſes principaux uſages eſt pour les diſtillations à la cornue. *Fig.* 6, fourneau à vent qu'on poſe ſur un trépied; il eſt ovale, pour qu'on puiſſe y mettre deux cornues déſignées par des points: à côté eſt un petit fourneau *F*, qui porte ſon cendrier, & peut ſervir pour les diſtillations avec une ſeule cornue.

Pl. XVI, *Fig.* 1, *A* & *B*, ſont des battes dont ſe ſervent les Fournaliſtes pour battre leur terre, en rapprocher les parties, & rendre les ouvrages plus ſolides.

La Figure 2, *a b c d*, ſont des creuſets de différentes formes, avec les mou-

les ſur leſquels on les travaille. *e*, *f*, *g*, ſont encore des creuſets de différentes formes & grandeur. *h i*, ſont des eſpeces de terrines qu'on nomme *Teſt*, qui ſervent à différents uſages, & particuliérement à réduire les métaux en chaux.

Fig. 3, *b*, *c*, ſont des mouffles ; *a* eſt le moule ſur lequel on les fait.

Fig. 4, *D*, des Tutes qui ſervent à tenir certaines ſubſtances à une chaleur douce & long-temps continuée.

Fig. 5, *E*, des briques de terre à creuſet gironnées pour faire des fourneaux fixes.

Fig. 6, *G* & *b*, des chaſſis pour mouler les briques ; on en fait de différentes grandeurs, de quarrées & de courbes. Celui *G*, ſert à mouler des plateaux ou ſupports ſemblables à celui qui eſt repréſenté *Fig.* 12 ; on en fait de grands & de petits, & on en met ſous des creuſets ou des cornues pour les garantir de la grande action du feu : dans certaines circonſtances, ils ſervent auſſi de couvercles.

Fig. 7, *H*, eſt une cornue ; la plûpart ſont faites en greſſerie, celles de terre à creuſet étant perméables aux vapeurs. On ajuſte quelquefois ſur un creuſet *a*, un couvercle qui porte un gouleau ſemblable à *b*, *Fig.* 7. Le couvercle s'ajuſte au creuſet au moyen d'une feuillure. Ces creuſets de deux pieces ſont fort commodes en différentes occaſions.

La Figure 8, repréſente le plan du four, dans lequel les Fournaliſtes font cuire leurs ouvrages: *e e*, ſont des barreaux de fer ſur leſquels on met les ouvrages ; *f g h*, eſt la porte de ce four ou le tettin, qu'on ferme en partie avant d'allumer le feu: tout cela devient très-ſenſible en jettant les yeux ſur les Figures 9 & 10 : *m*, eſt un tuyau pour la décharge de la fumée qui ſort par le haut du tettin *p*: *Fig.* 11, un couteau qu'on mouille pour couper la terre & ouvrir la porte des fourneaux.

Fig. 13, *a*, réchaud de terre à creuſet ; *b*, fourneau dont ſe ſervent les Blanchiſſeuſes pour repaſſer leur linge.

PLANCHE XVII.

La Figure 1, *A*, repréſente un grand vaſe d'une terre très-ſerrée, qui n'eſt cependant point un vrai grès ; ces vaſes ſont épais, ſolides, vernis en dedans ; on les nomme *Jarres*. En Provence, où l'on en fait un grand uſage pour conſerver les huiles, & tant dans les ports du Levant que dans ceux du Ponant, on en embarque ſur les vaiſſeaux pour conſerver l'eau deſtinée à l'Etat-Major ; il y en a de très-grands: ordinairement le couvercle qu'on met en *A*, eſt un plateau de bois. Quoique ces jarres ſoient épaiſſes & très-ſolides, on a coutume pour les faire durer plus long-temps de les couvrir avec des nattes d'auffe ou de paille.

La Figure 4 repréſente un vaſe de grès de Picardie qui reſſemble à-peu-

près aux jarres, mais qui n'eſt pas, à beaucoup près, auſſi épais; cependant ces vaſes durent aſſez long-temps, quand on les a couverts en dehors avec de l'oſier. Ceux qui craignent que l'eau qui a ſéjourné dans les métaux ne les incommode, font ajouter en bas un robinet, & ils s'en ſervent comme d'une fontaine de cuivre. Pour les rendre propres à clarifier l'eau, on met en dedans des plateaux d'étain qui repoſent ſur des virets, qui font ſaillie en dedans, & que le Potier forme aux endroits déſignés par les lignes ponctuées *a* & *b*. Souvent, & cela eſt encore mieux, au lieu de plaques d'étain, on met en dedans des couvercles de grès qui ſont à-peu-près ſemblables à celui *M*, proportionnant leur grandeur au diametre intérieur du vaſe aux endroits *a* & *b*; & on met le ſable entre ces deux couvercles.

La Figure 2 eſt un vaſe à-peu-près ſemblable; comme on les fait ſur la roue à trois fois, on recouvre quelquefois la réunion *b b*, avec un peu de terre qui ſe cuit avec le vaſe, qui eſt alors auſſi ſolide que s'il étoit fait d'une piece.

La Figure 3, eſt un grand vaſe de terre qu'on nomme *Ponnes*, dans leſquels on ſale des viandes; on s'en ſert auſſi pour faire de petites leſſives, & on en met dans les jardins, au lieu de futailles, pour conſerver l'eau deſtinée aux arroſements. On les fait en Angoumois ſur un tour *E F G*, qui reſſemble aſſez à une lanterne de Moulin: *I K L*, eſt ſon axe qui eſt ſolidement aſſujetti en terre; on fait tourner doucement la lanterne *E F*; à meſure on forme le vaſe en ajoutant des rouleaux de terre les uns au-deſſus des autres, & on les unit tant en dedans qu'en dehors avec une atelle.

On voit *Fig.* 5, les pots de grès dans leſquels on apporte les beurres ſalés d'Iſigny, & *Fig.* 6, des pots auſſi de grès, où, dans différentes Provinces, on met les beurres fondus; on en fait de bien des formes différentes.

La Figure 7, eſt une bouteille de grès: on fait la panſe ſur le tour, le gouleau à part auſſi ſur le tour, & on le ſoude à la panſe en *T Q*. On en fait de bien des formes différentes; mais, pour ne point multiplier les Planches, il nous a paru qu'il ſuffiſoit de donner quelques exemples.

Fin de l'Explication des Planches.



EXPLICATION DES TERMES

PROPRES A L'ART

DU POTIER DE TERRE.

A

ALQUIFOUX. C'est la mine dont on retire le plomb, qui est brillante, bleuâtre, très-pesante, cassante, & abondante en soufre, *page 39.*

Ambert, Ville de France dans la basse Auvergne, Généralité de Riom, à 11 lieues d'Issoire.

Arcueil, Village à une lieue au plus de Paris, où sont les sources qui fournissent des eaux à la plupart des fontaines de la ville de Paris, *page 9.*

Argille, terre grasse, compacte, ductile quand elle est pêtrie avec de l'eau, *page 1 & suiv.*

Atelle, Morceau de bois ou de fer qui est figuré d'une certaine façon, & qu'on peut comparer à ce que les Maçons nomment *Calibre* pour former des moulures, *page 22, 24, 28.*

Athanor. Fourneau pour tenir diverses matieres en digestion, auquel est ajusté une tour qu'on remplit de charbon, qui tombant peu-à-peu dans l'intérieur du fourneau dispense d'en mettre fréquemment, *page 65.*

Atre (carreaux d') grands carreaux qui sont ordinairement quarrés, & qu'on emploie pour faire les âtres des cheminées, *page 12.*

B

Beauvais, ville Episcopale de France en Picardie, dans le Gouvernement de l'Isle de France, Généralité de Paris, à dix-sept lieues au Nord de Paris, *page 46.*

Boisseau, sorte de pot sans fond en forme de tuyau rond, plus large par un bout que par l'autre, qui sert pour les descentes des lieux d'aisance, *page 26.*

Bonnet-les-Oules (Saint) Paroisse du Forez, à quelques lieues de Montbrison, *page 43.*

Brandes; espece de grande bruyere, *page 51.*

Briques (terre à), Argille grossiere mêlée de différentes substances, qui ne sert qu'à faire des ouvrages grossiers, *page 4.*

C

Calcaire. (Pierre) Pierre qui par la calcination ne se vitrifie point, mais se convertit en chaux, *page 4.*

Calibre. Voyez *Atelle.*

Castellet, (le) village de l'Auvergne, proche Ambert, *page 72.*

Champetrieres, village de l'Auvergne, proche Ambert, *page 72.*

Chapelle au Pot, (la) Paroisse du Beauvoisis, en Picardie, à une lieue de Savignier, & peu éloignée de Beauvais, *p. 46.*

Charrée, cendres qui ont servi à faire la lessive, *page 61.*

Chasse, grand feu de flamme que l'on fait à la fin de la cuisson, avec des fagots ou du bois fendu, *page 17.*

Corroyer, pêtrir la terre, ou lorsqu'elle est simple, ou quand il y en a plusieurs mêlées ensemble, *page 2.*

Coupelle, (fourneau de) Fourneau dans lequel on ajuste un petit four qu'on nomme *Mouffle*, où l'on met les matieres qu'on veut exposer à un grand feu étant à l'abri des vapeurs du charbon. Les Essayeurs des Monoies, & les Emailleurs en font un grand usage, *page 62.*

Courte. (terre) Les Potiers appellent ainsi une terre qui n'étant pas fort ductile, ne peut pas beaucoup s'étendre sans se rompre.

Creneaux, ouvertures qu'on fait au fourneau, ou pour donner une communication à l'air chaud, ou laisser échapper la fumée, *page 16, 37.*

D

Devonshire, Province maritime & méridionale d'Angleterre, où il y a plusieurs bons Ports fort fréquentés. Exeter en est la capitale.

Digestion. (fourneau de) *page 65.* Voyez *Athanor.*

E

Eau grasse, Eau avec laquelle on mêle un peu d'argille, elle sert à attacher le vernis en poudre sur les ouvrages de Poterie, *page 39.*

Ebauchoir, petit morceau de bois taillé de différentes façons, dont les Sculpteurs se servent pour former leur modele en terre ou en cire, *page 35.*

L'Espinasse, village d'Auvergne dépendant

& à deux lieues de cette derniere ville, *page* 72.

Manganèse. Mine de fer pauvre & réfractaire, d'un bleu noirâtre, grenée ou striée, *page* 39.

Marchée, (faire une) pêtrir avec les pieds une certaine quantité de terre, pour la corroyer & la disposer à faire différents ouvrages, *page* 10.

Marzac. Bourg de l'Auvergne, à deux lieues d'Ambert, *page* 71.

Mica, espece de fragments talqueux qui se trouvent mêlés avec de la pierre ou du sable, *page* 4.

Minium. Voyez *Plomb rouge.*

Montmoreau. Voyez *Saint-Eutrope*, *page* 29.

Mouffle, petit Four de terre cuite qu'on met dans les fourneaux de coupelle. Voyez *Coupelle*, *page* 63.

Moule. Les Potiers nomment ainsi un chassis de bois dans lequel ils forment des carreaux, & aussi des creux en plâtre qui servent à former avec la terre différents ornements, *page* 12.

Moule, *page* 68.

Moyeu, partie de la roue du Potier de Terre, *page* 22.

N

Nibelle, petit village du Gâtinois Orléanois, à peu de distance de la ville de Boiscommun, sur le bord de la Forêt d'Orléans, *page* 8.

O

Oules. Grands vases de terre, plus communément de grès, *page* 51.

P

Payens. Planches épaisses & inclinées qui ont des entailles profondes, & forment des especes de marche-pieds qui font partie du tour des Potiers, *page* 23.

Périgueux. Mine de fer pauvre, ou espece de scorie de fer. Voyez *Manganèse.*

Plaine. Morceau de bois quarré qui sert à emporter la terre qui excede le moule lorsqu'on fait des tuiles & des briques, *page* 13.

Plomb. (mine de) On donne assez improprement ce nom à une *chaux de plomb*, qui prend par la calcination une couleur rouge que l'on nomme plomb rouge ou *minium*, *page* 39.

Plomb rouge. Voyez *Plomb.*

Ponne. Grand vase de terre cuite, qui sert à faire les lessives & à saler les viandes, *page* 51.

Poterie. (Saint-Germain de la) Paroisse du Beauvoisis, *page* 46.

Pourrir. Voyez *Hiverner.*

Pra en Forez, (la) *page* 42.

Prévalais. (la) Paroisse de Bretagne, à quelques lieues de Rennes, *page* 47.

Pyrites. Substance minérale, qui contient un peu de métal & beaucoup de soufre ou d'arsenic, *page* 4.

Q

Quartz. Voyez *page* 41, *la note.*

R

Registres. Ouvertures pratiquées à différents endroits du fourneau, qu'on ouvre ou qu'on ferme avec des bouchons pour diminuer ou augmenter le feu, *pag.* 63.

S

Savignier. Petit village de Picardie, à peu de distance de Beauvais, *page* 46.

Saux Sillanges, ou *Sauxillanges*, petite ville d'Auvergne, à quatre lieues de distance d'Issoire, *page* 71.

Scie. Fil de laiton qui sert à détacher les ouvrages de dessus le plateau, *pag.* 25.

Siege. Planche inclinée qui fait partie du tour des Potiers, & sur laquelle l'ouvrier s'assied, *page* 22.

Silex. Substance pierreuse qui approche de l'Agate, & plus connue sous le nom de *pierre à fusil*, *page* 5?

T

Tettin. Sorte de baie qu'on ménage au four pour le charger, qu'on ferme avec un mur de briques avant d'y mettre le feu, *page* 15, 36.

Tirelire. Espece de pot de terre commune entiérement couvert, & ouvert seulement d'une fente dans le haut, par laquelle on fait entrer de l'argent pour le conserver. Il faut pour avoir cet argent casser la tirelire, *p.* 25.

Toupiniers, *page* 72.

Tour. Roue de bois qu'on fait tourner avec le pied, pour former sur le plateau des ouvrages qu'on veut travailler comme sur la roue du Potier, *page* 22.

Tournaser. Voyez *Tournasin.*

Tournasin. Instrument de fer un peu tranchant, auquel on donne différentes formes, qui sert particuliérement à travailler le dessous des vases qu'on a détachés de dessus le plateau, *page* 31.

Tournasoir. Voyez *Tournasin.*

Tournoir. Bâton qui sert à imprimer un mouvement circulaire à la roue de fer, *page* 23.

Tremper. Donner un petit feu aux Poteries, pour achever de les dessécher avant que de leur donner le grand feu de cuisson, *page* 17.

Tutes. Sorte de creuset supporté par un

pied, comme celui d'un verre à boire, *page* 70.

U

Urquain. Pierre dure & unie, ou madrier de bois sur lequel on pose le moule, pour former les faîtieres & grands carreaux, *page* 13.

V

Vanvres. Paroisse de l'Isle de France, à une lieue & demie de Paris, *page* 21.

Vaucour. Tablette de bois sur laquelle pose la terre qui doit être travaillée, *pag.* 22.

Vernis. Enduit d'une substance vitrifiée, dont on recouvre les ouvrages de terre, *pages* 7, 39.

Viret. Voyez *Jonc.*

Voguer. C'est manier & pêtrir la terre à la main, pour en ôter les corps étrangers & la corroyer plus parfaitement, *page* 21.

Fin de l'Explication des Termes.

Note pour le bas de la page 41.

QUOIQUE le Quartz se vitrifie quand il est mêlé avec une argille vitrifiable ou le plomb, c'est par inadvertence qu'on a indiqué cette substance; il est à propos d'y substituer le Spath fusible, qui se vitrifie plus aisément.

Faute à corriger.

PAGE 19, *ajoutez pour premiere ligne de cette page:* bride *g*; & ayant enlevé l'arbre *h h*, ainsi que le calibre *e e*, on saisit le vase.



TABLE
DES ARTICLES
DE L'ART
DU POTIER DE TERRE.

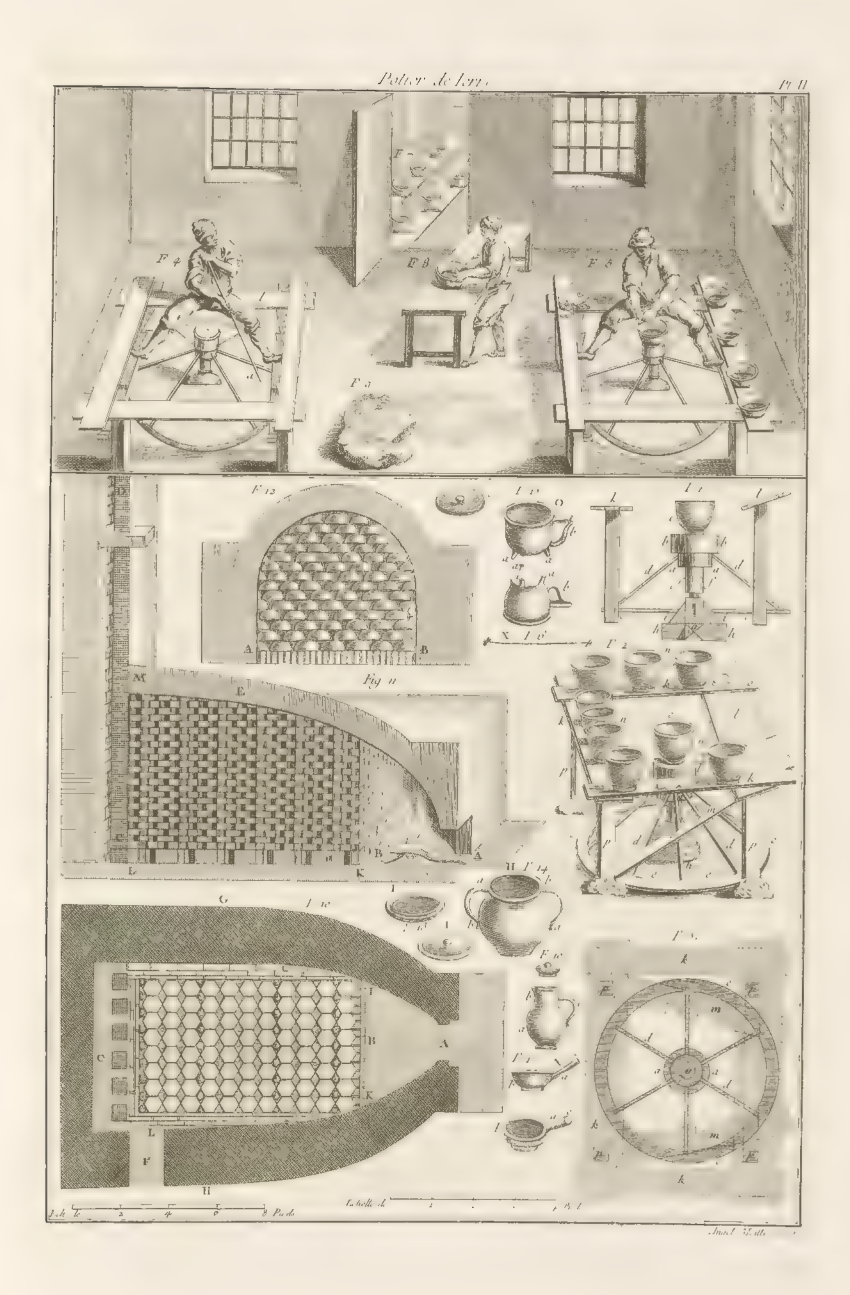
EXTRAIT DES REGISTRES
DE L'ACADÉMIE ROYALE DES SCIENCES.
Du 24 *Avril* 1773.

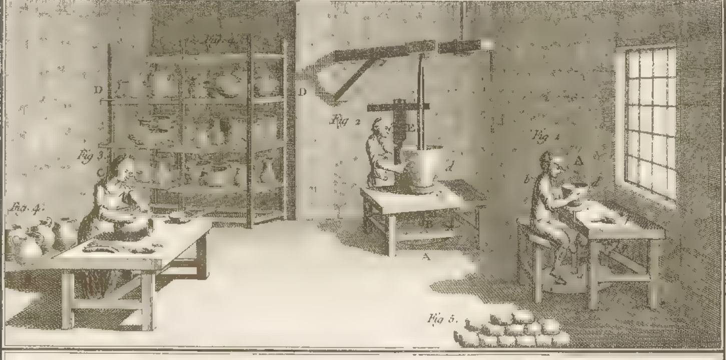
MESSIEURS DE JUSSIEU ET DESMAREST, qui avoient été nommés pour examiner la Description de l'*Art du Potier de Terre*, par M. DUHAMEL, en ayant fait leur rapport, l'Académie a jugé cet Ouvrage digne d'être imprimé à la suite de la Description des Arts publiés par l'Académie : en foi dequoi j'ai signé le présent Certificat. A Paris, le 28 Avril 1773.

GRANDJEAN DE FOUCHY,
Secrétaire perpétuel de l'Académie Royale des Sciences.

DE L'IMPRIMERIE DE L. F. DELATOUR. 1773.

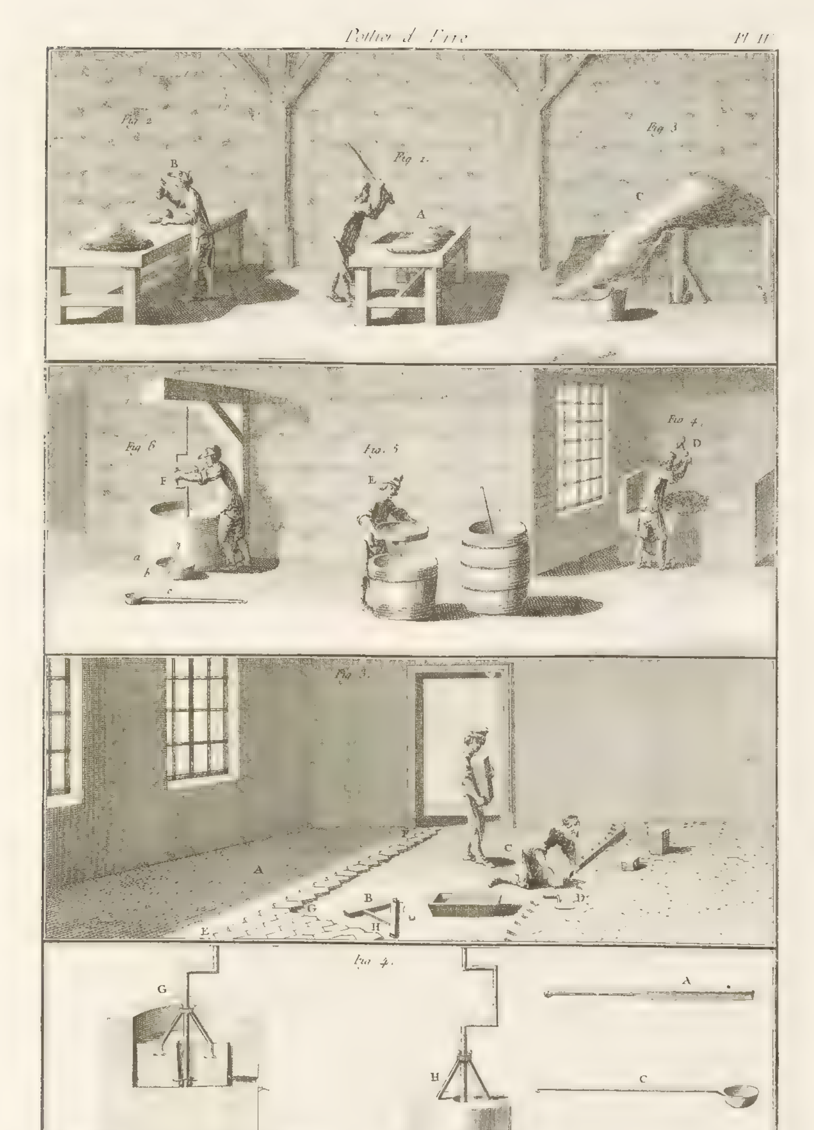


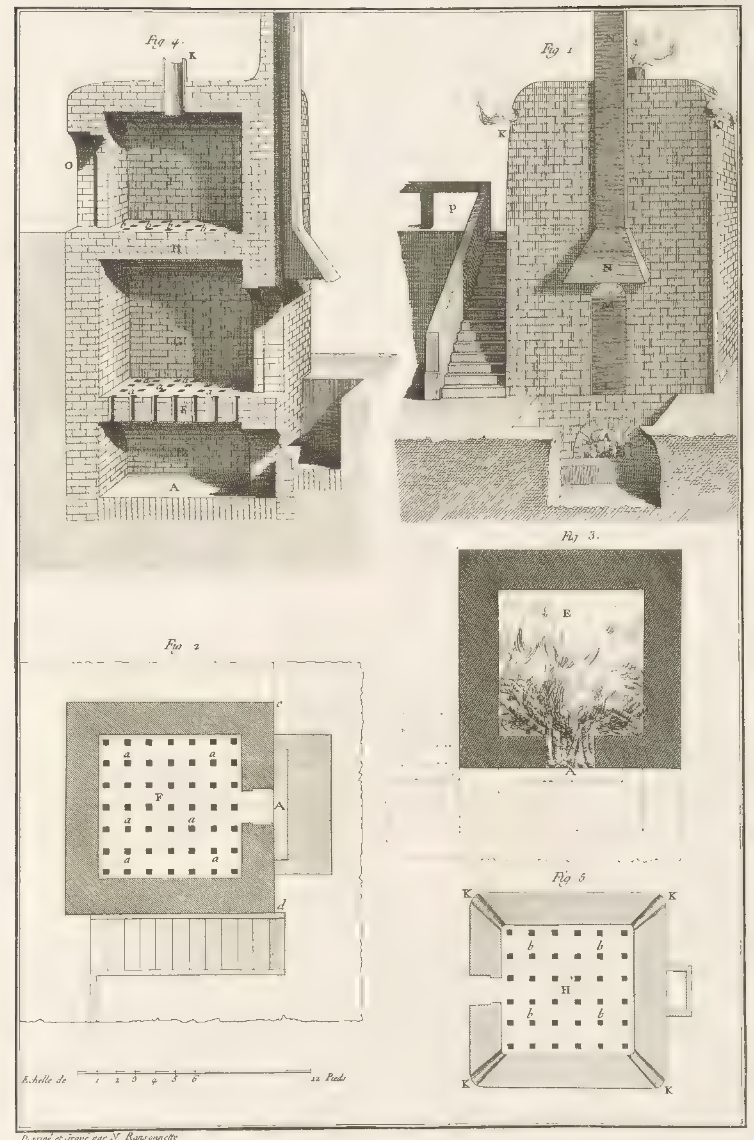

Fig. 11





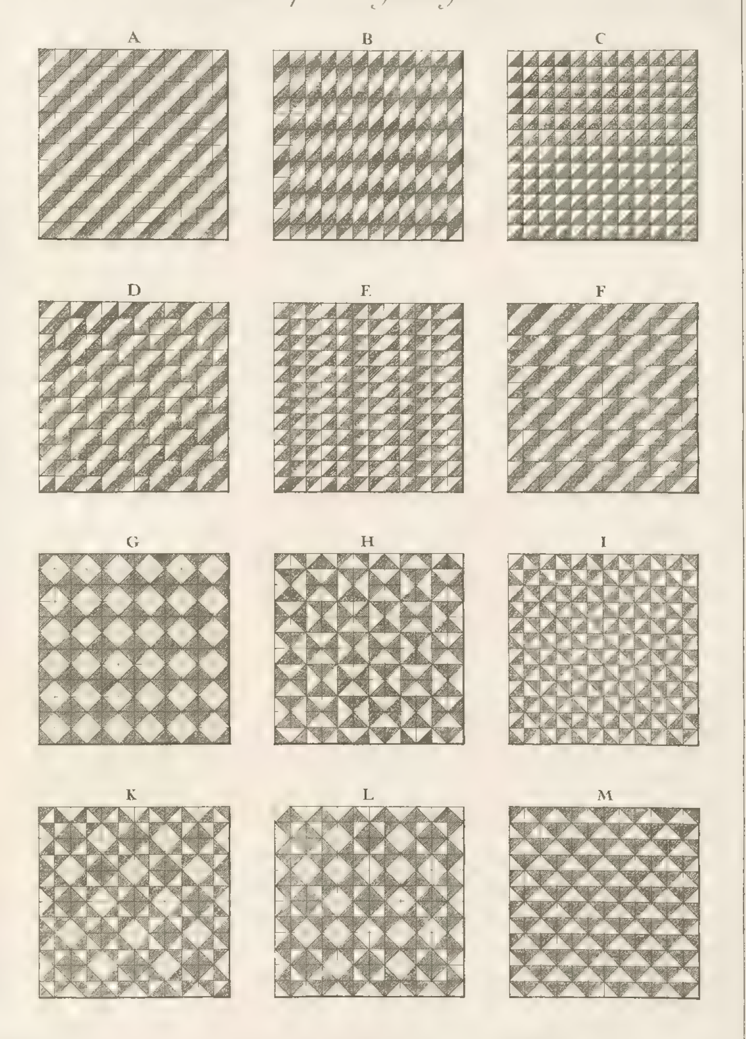
Dessiné et Gravé par A. Rousonnelle


Fig. 2
B
Fig. 1
A
Fig. 3
C
Fig. 6
F
Fig. 5
E
Fig. 4
D
Fig. 3
A
B
C
D
E
F
G
H
Fig. 4
G
H
A
C

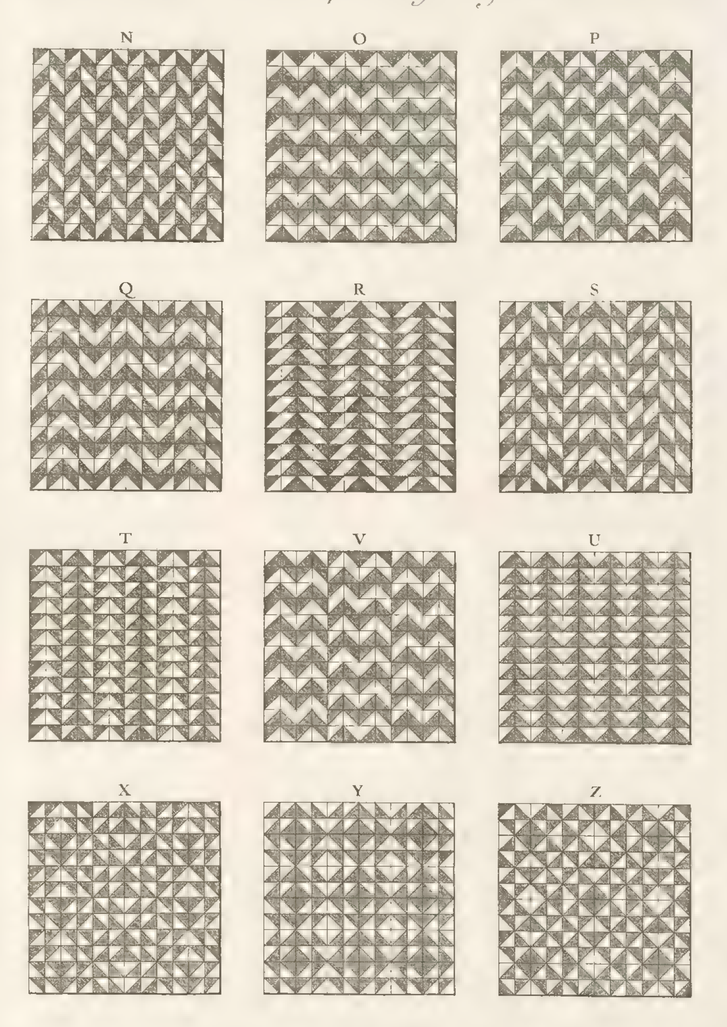


Dessiné et Gravé par N. Ransonnette

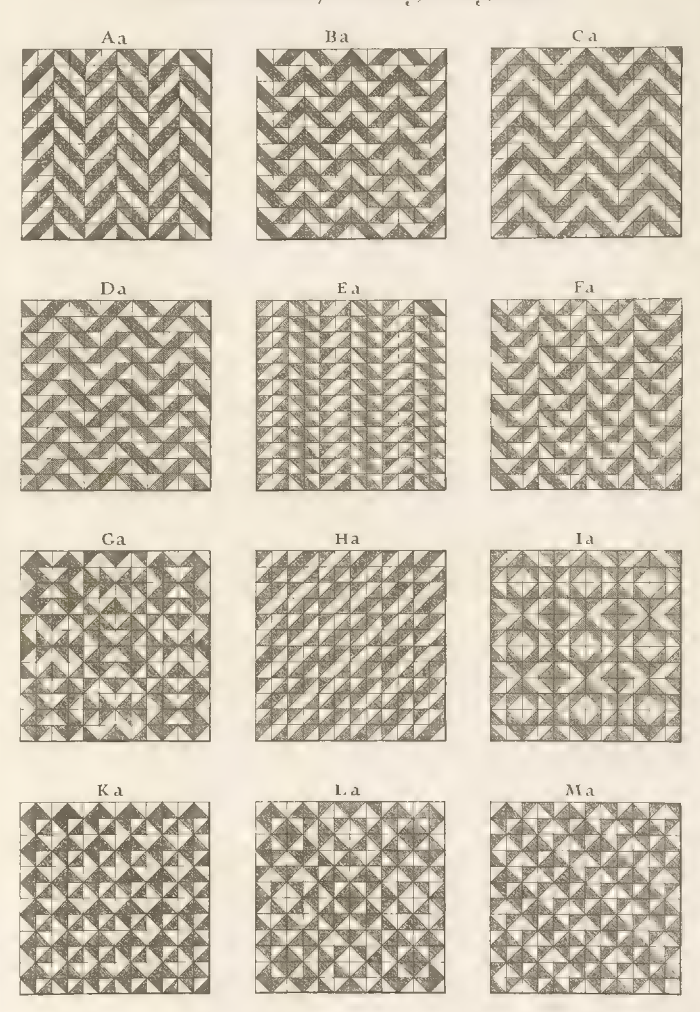
Des Desseins faits avec des carreaux tous semblables et mi-partis de deux couleurs par vne ligne diagonale.



Suite des Desseins, faits avec des carreaux tous semblables et mipartis de deux couleurs par vne ligne diagonale.



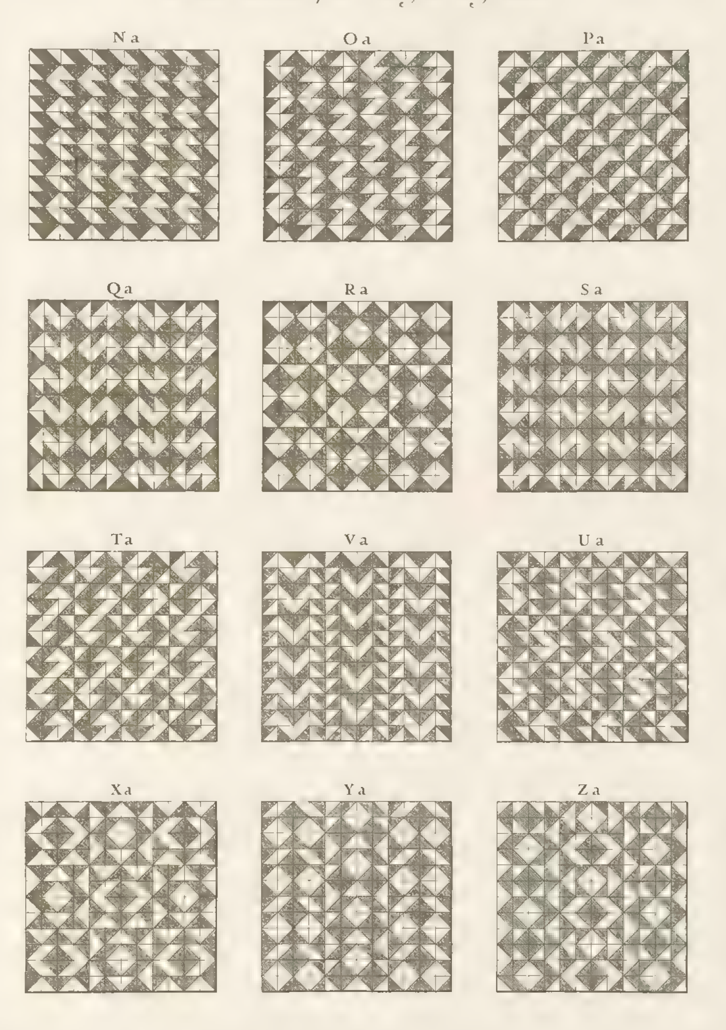
Suite des Desseins, faits avec des carreaux tous semblables et mipartie de deux couleurs par vne ligne diagonale.



Lud. Simonneau fecit

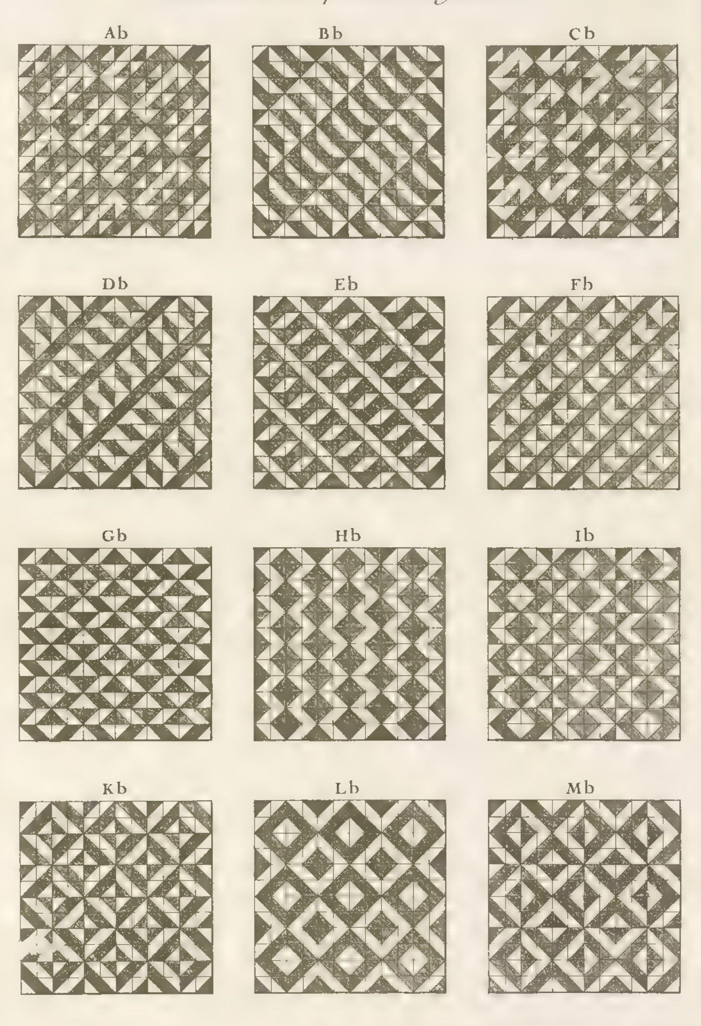
Pl. IX

Suite des Desseins, faits avec des carreaux tous semblables et mipartis de deux couleurs par une ligne diagonale.



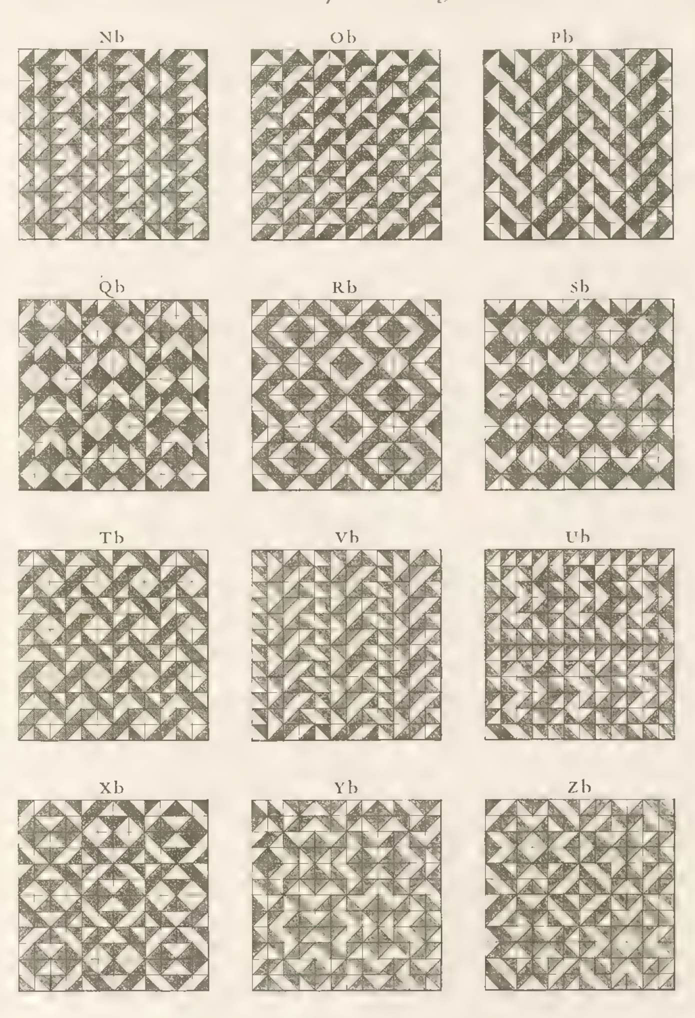
Lud. Simonneau fecit 1705

Suite des Desseins faits avec des carreaux tous semblables et mipartis de deux couleurs par leur diagonale.



Lud. Simonneau sculp. 1703

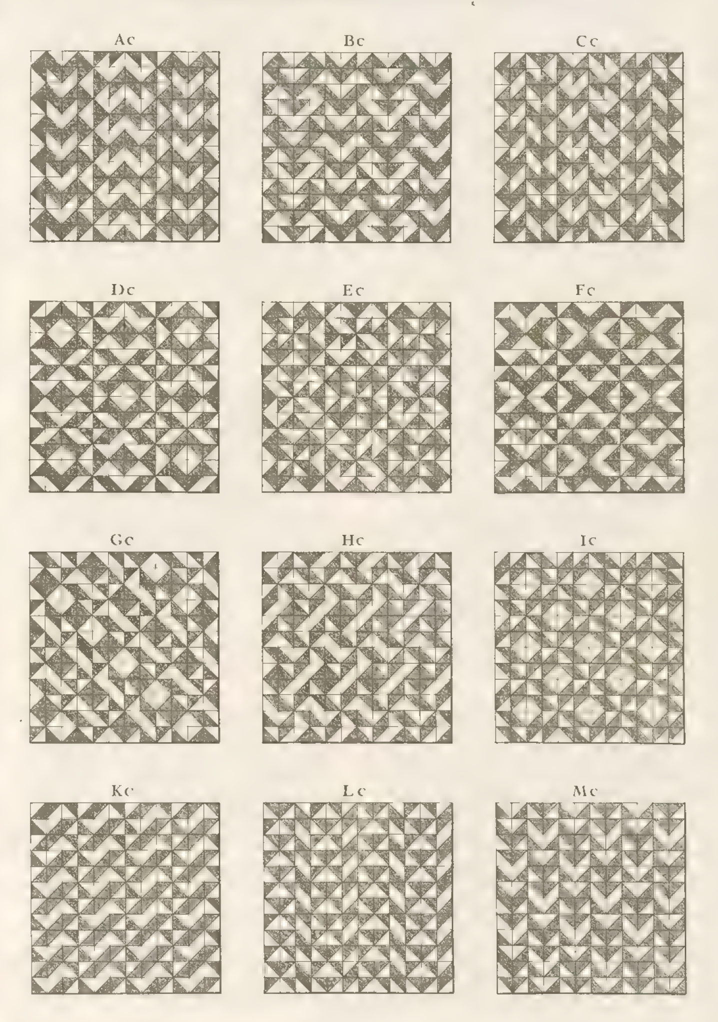
Suite des Desseins, faits avec carreaux tous semblables et mipartis de deux couleurs par leur diagonale.



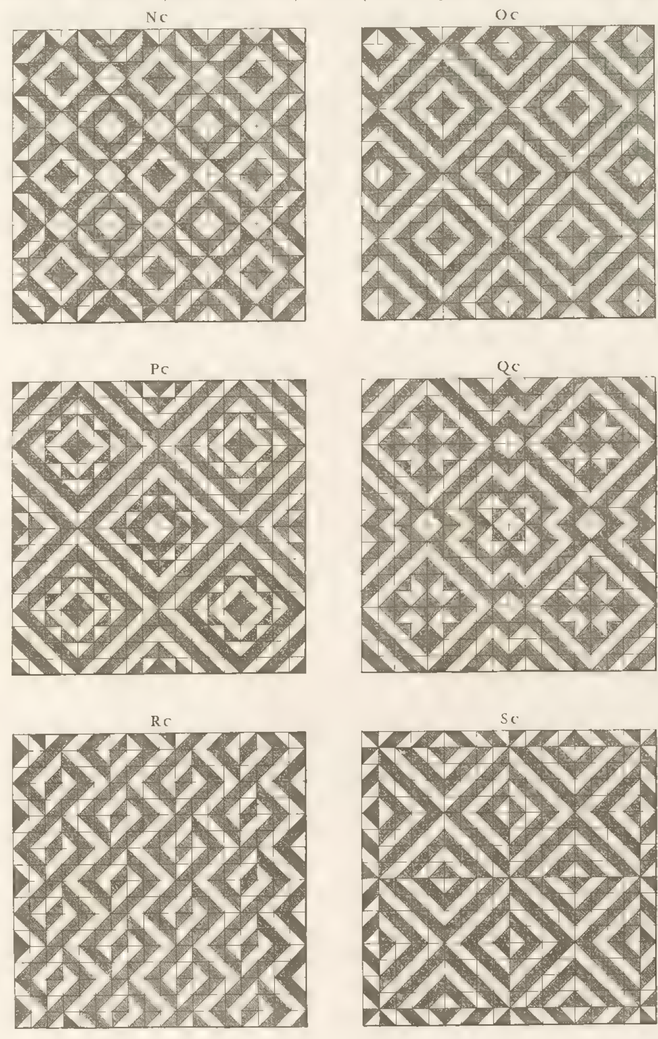
Lud. Simonneau sculp.

Pl. XII

Suite des Desseins faits avec des carreaux tous semblables et mipartie de deux couleurs suivant leur diagonale.



Suite des Desseins que l'on a mis plus en grands afin d'en voir mieux l'effet



Suite des grands Desseins de carreaux tous semblables mipartis de deux couleurs.

Tc

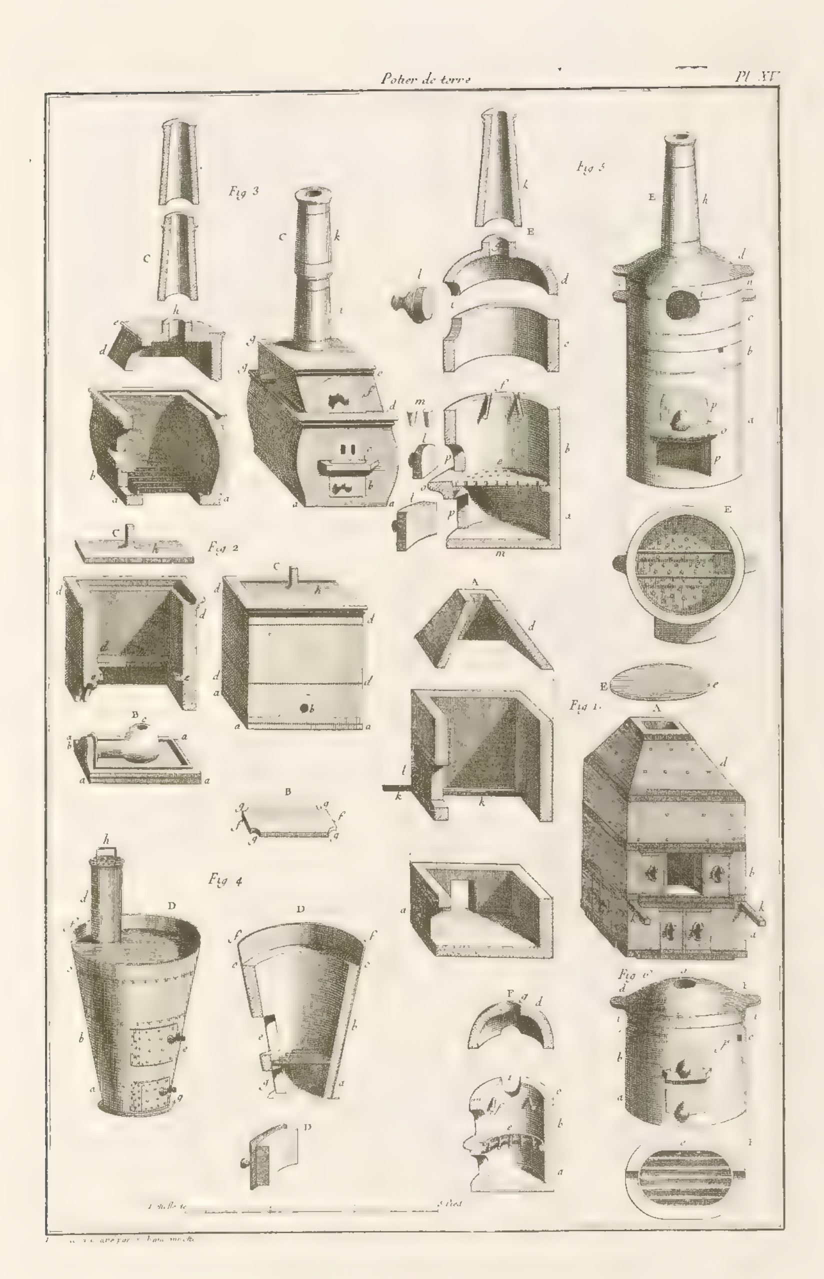
Vc

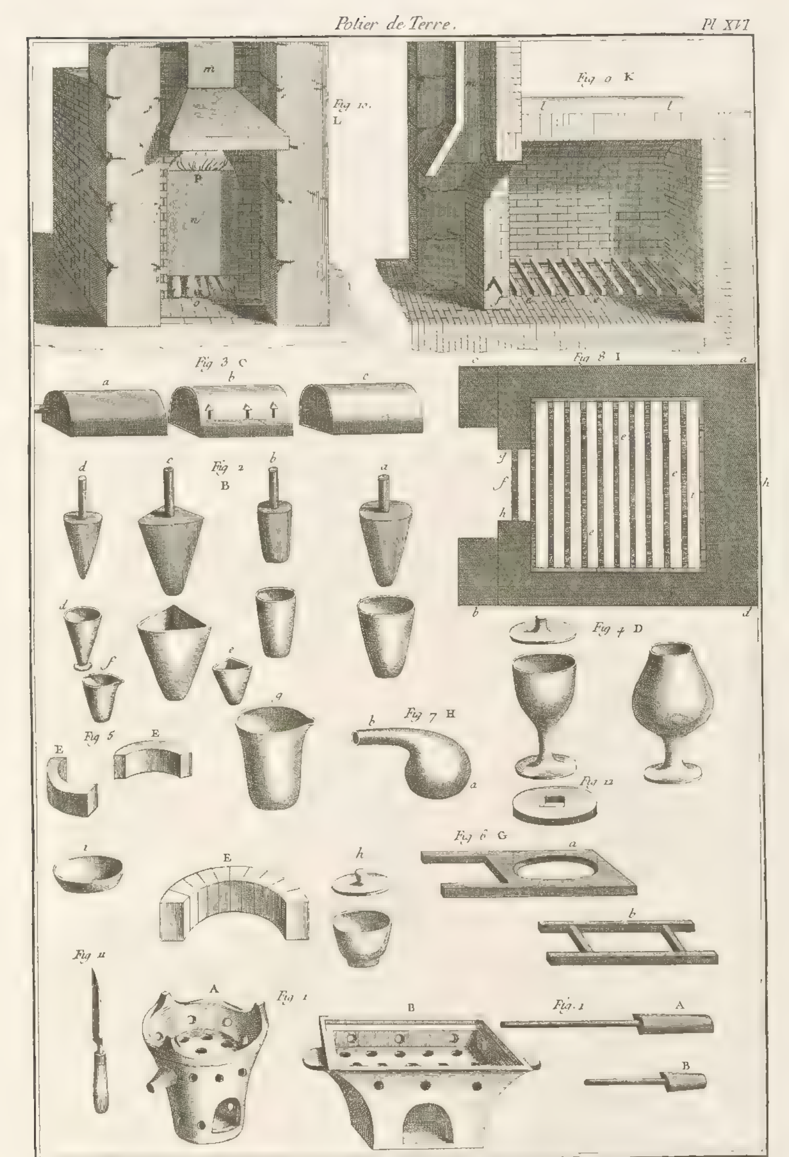
Uc

Xc

Yc

Zc


Fig 3
Fig 5
Fig 2
Fig 1.
Fig 4
Fig 6


Fig 10. L
Fig 9 K
Fig 3 C
Fig 8 I
Fig 2 B
Fig 4 D
Fig 7 H
Fig 5 E
Fig 12
Fig 6 G
Fig 11
Fig 1 A
Fig. 1 A
B

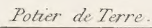


Fig. 4. M a b

Fig. 2. B a b b

Fig. 1. A

Fig. 5. N N

Fig. 7. P T Q Q

Fig. 3. E G H F

Fig. 3. C E G D F

Fig. 6. O

I K L

Dessiné et Gravé par N. Ransonnette.

RECTIFICATIF

Cet ouvrage a été tiré à 450 exemplaires sur vélin de Lana. La suite de gravures des 50 premiers exemplaires, numérotés de 1 à 50, a été tirée sur un papier pur chiffon des Moulins Richard de Bas.

D.L. 2e trim. 1979 n° 22
ISBN 2-85967-021-1